DICK

Traditionsmarke der Profis

Betriebsanleitung (Original) (D)

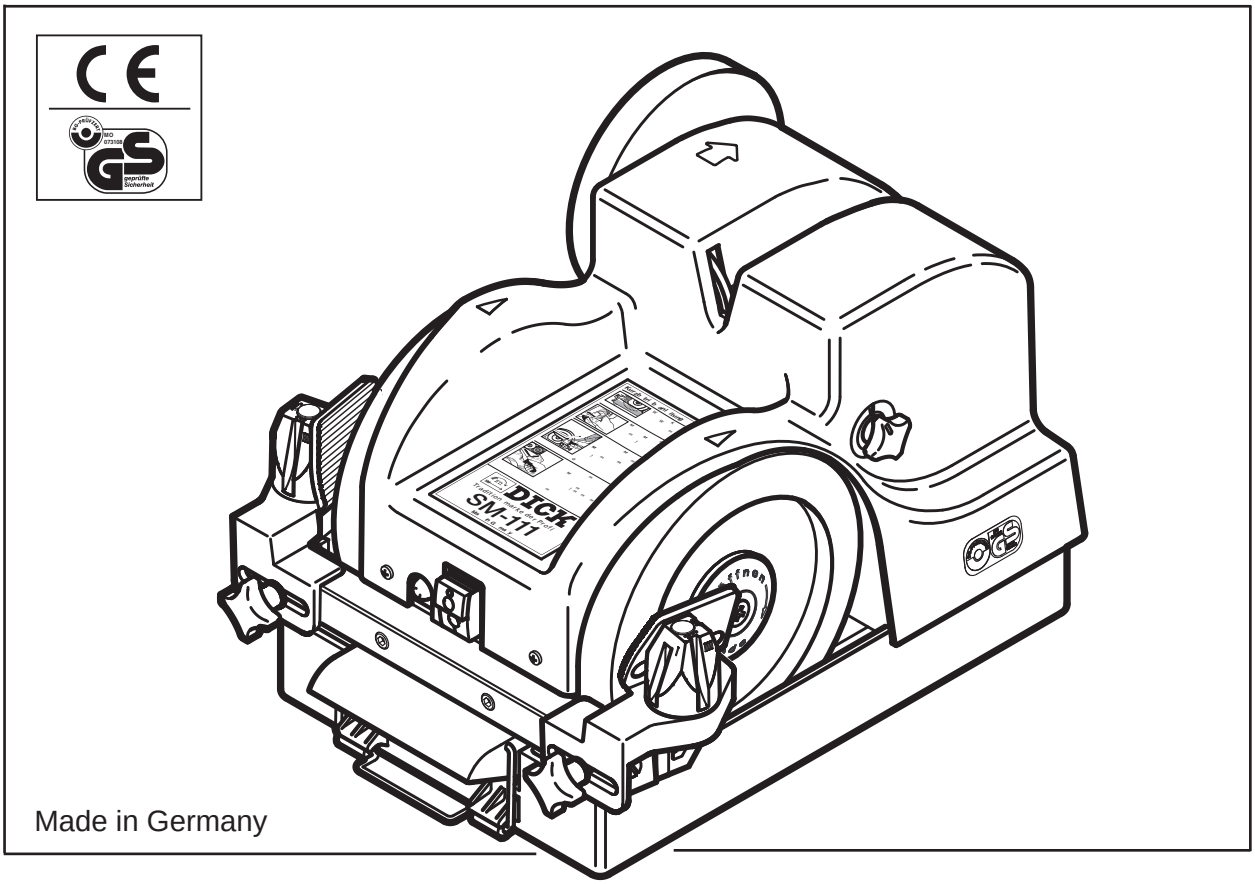
Operating instructions (Translation) (GB)

Mode d'emploi (Traduction) (F)

Manuale d'istruzioni (Traduzione) (I)

Instrucciones de uso (Traducción) (E)

Руководство по эксплуатации (Перевод) (RUS)



Made in Germany

SM-111 mod. 10

1~230 V - 50/60 Hz

Art.-Nr. / Prod. No. / Réf. / Art. n. / N° ref. / Арт.-№: 9 8210 000

Messerschleif- und Abziehmaschine
Knife grinding and honing machine
Affûteuse et repasseuse pour couteaux
Affilatrice rettificatrice per coltelli
Afiladora y repasadora de cuchillos
Машина для заточки и доводки ножей

Friedr. Dick GmbH & Co. KG · Postfach 1173 · 73777 Deizisau · GERMANY · Tel.: +49 (0)7153-817-0 · Fax: +49 (0)7153-817-218/-219
Mail: mail@dick.de · Web: www.dick.de

Nr./No./N°/№: 9 8210 3376 (Vers. 2010-07 wmé) Klimaneutral gedruckt / Printed climateneutral / Climateneutral imprimé / Climateneutral stampato / Climateneutral impresa / Экологически чистая печать

Inhaltsverzeichnis (D)

		Seite
1	**Hinweis**	**4**
2	**EG-Konformitätserklärung**	**6**
3	**Umweltschutz**	**6**
4	**Sicherheitshinweise**	**8**
5	**Bestimmungsgemäße Verwendung**	**14**
6	**Kurzbetriebsanleitung**	**14**
7	**Produkthaftung / Gewährleistung**	**16**
8	**Technische Beschreibung**	
8.1	Technische Daten / Merkmale	18
8.2	Bauteile – Funktion	22
8.3	Bedienungselemente - Funktion	24
9	**Handhabung**	
9.1	Inbetriebnahme	26
9.2	Messerführungen einstellen	30
9.3	Messer schleifen	32
9.4	Abziehscheiben einstellen	36
9.5	Messer abziehen	38
9.6	Messer polieren	40
9.7	Schleifscheiben abrichten	42
10	**Wartung und Pflege**	
10.1	Schleifscheiben auswechseln	44
10.2	Polierscheibe auswechseln	48
10.3	Abziehscheiben auswechseln	50
10.4	Antriebsriemen prüfen und auswechseln	54
10.5	Wasser-Abstreifbürsten auswechseln	58
10.6	Pflege	60
11	**Fehler-Ursache-Behebung**	**62**
12	**Sonderzubehör**	**64**
13	**Schaltbild / Ersatzteile**	
13.1	Schaltbild	65*
13.2	Ersatzteilzeichnung	66*
13.3	Ersatzteilliste	66
13.4	Bestellbeispiel	72

Table of contents (GB)

		Page
1	**Important note**	**4**
2	**EC Declaration of conformity**	**6**
3	**Environmental protection**	**6**
4	**Safety instructions**	**8**
5	**Appropriate use**	**14**
6	**Abridged operating instructions**	**14**
7	**Product liability / Guarantee**	**16**
8	**Technical Description**	
8.1	Technical Data / Features	18
8.2	Function of components	22
8.3	Function of operating elements	24
9	**Handling**	
9.1	Putting into operation	26
9.2	Adjusting knife guiding devices	30
9.3	Knife grinding	32
9.4	Adjusting honing wheels	36
9.5	Knife honing	38
9.6	Knife polishing	40
9.7	Dressing grinding wheels	42
10	**Service and maintenance**	
10.1	Replacing grinding wheels	44
10.2	Replacing polishing wheel	48
10.3	Replacing honing wheels	50
10.4	Checking and replacing drive belts	54
10.5	Replacing water strip-off brushes	58
10.6	Care	60
11	**Defect-Cause-Repair**	**62**
12	**Special accessories**	**64**
13	**Wiring diagram / Spare parts**	
13.1	Wiring diagram	65*
13.2	Spare parts drawing	66*
13.3	Spare parts	67
13.4	Example for ordering	72

Table des matières (F)

		Page
1	**Remarques**	**4**
2	**Déclaration de conformité CE**	**6**
3	**Protection de l'environnement**	**6**
4	**Consignes de sécurité**	**8**
5	**Utilisation conforme à l'usage prévu**	**14**
6	**Mode d'emploi abrégé**	**14**
7	**Responsabilité du fait du produit / Garantie**	**16**
8	**Description technique**	
8.1	Caractéristiques techniques / Signes distinctifs	18
8.2	Composants – Fonction	22
8.3	Éléments de commande	24
9	**Manipulation**	
9.1	Mise en service	26
9.2	Réglage des guides-lames	30
9.3	Affûtage des couteaux	32
9.4	Réglage des meules à repasser	36
9.5	Repassage des couteaux	38
9.6	Affûtage des couteaux	40
9.7	Dressage des meules	42
10	**Maintenance et entretien**	
10.1	Remplacement des meules	44
10.2	Remplacement des meules à polir	48
10.3	Remplacement des meules à repasser	50
10.4	Contrôle et remplacement de la courroie d'entraînement	54
10.5	Remplacement des brosses racle-eau	58
10.6	Entretien	60
11	**Défauts-Causes-Solutions**	**62**
12	**Accessoires spéciaux**	**64**
13	**Schéma des connexions / Pièces de rechange**	
13.1	Schéma des connexions	65*
13.2	Schémas des pièces de rechange	66*
13.3	Nomenclature des pièces de rechange	68
13.4	Exemple de commande	72

Indice

		Pagina
1	**Nota**	**5**
2	**Dichiarazione di conformità CE**	**7**
3	**Protezione dell'ambiente**	**7**
4	**Avvertenze di sicurezza**	**9**
5	**Uso conforme**	**15**
6	**Istruzioni d'uso brevi**	**15**
7	**Responsabilità del produttore / Garanzia**	**17**
8	**Descrizione tecnica**	
8.1	Dati tecnici / Caratteristiche	19
8.2	Funzione dei componenti	23
8.3	Funzione degli elementi di comando	25
9	**Uso**	
9.1	Messa in funzione	27
9.2	Regolazione delle guide del coltello	31
9.3	Affilatura del coltello	33
9.4	Regolazione delle mole di rettifica	37
9.5	Rettifica del coltello	39
9.6	Lucidatura del coltello	41
9.7	Ripristino delle mole abrasive	43
10	**Manutenzione e cura**	
10.1	Sostituzione delle mole abrasive	45
10.2	Sostituzione della mola di lucidatura	49
10.3	Sostituzione delle mole di rettifica	51
10.4	Controllo e sostituzione delle cinghie di trasmissione	55
10.5	Sostituzione delle spazzole ferma acqua	59
10.6	Cura	61
11	**Errore-Causa-Eliminazione**	**63**
12	**Accessori speciali**	**65**
13	**Schema delle connessioni / Pezzi di ricambio**	
13.1	Schema delle connessioni	65*
13.2	Esploso dei pezzi di ricambio	66*
13.3	Distinta dei pezzi di ricambio	69
13.4	Esempio di ordine	73

Indice

		Página
1	**Indicación**	**5**
2	**Declaración de conformidad CE**	**7**
3	**Protección del medio ambiente**	**7**
4	**Indicaciones de seguridad**	**9**
5	**Uso apropiado**	**15**
6	**Instrucciones de uso abreviadas**	**15**
7	**Responsabilidad del producto / Garantía**	**17**
8	**Descripción técnica**	
8.1	Datos técnicos/Características	19
8.2	Componentes - Función	23
8.3	Elementos de manejo – Función	25
9	**Manejo**	
9.1	Puesta en marcha	27
9.2	Ajuste de guías de cuchillo	31
9.3	Afilado de cuchillo	33
9.4	Ajustar las muelas de afilado	37
9.5	Repasado fino	39
9.6	Pulir el cuchillo	41
9.7	Rectificado de muelas abrasivas	43
10	**Servicio y mantenimiento**	
10.1	Cambio de muelas abrasivas	45
10.2	Sustituir la muela de pulir	49
10.3	Cambio de discos de repasado fino	51
10.4	Control y cambio de correas motrices	55
10.5	Cambio de cepillos protectores	59
10.6	Mantenimiento	61
11	**Defecto-Causa-Remedio**	**63**
12	**Accesorios especiales**	**65**
13	**Diagrama de circuit / Piezas de repuesto**	
13.1	Diagrama de circuito	65*
13.2	Ilustración de piezas de repuesto	66*
13.3	Lista piezas de repuesto	70
13.4	Ejemplo de pedido	73

Оглавление

		Стр.
1	**Указание**	**5**
2	**Сертификат соответствия CE**	**7**
3	**Защита окружающей среды**	**7**
4	**Указания по технике безопасности**	**9**
5	**Использование по назначению**	**15**
6	**Краткое руководство по эксплуатации**	**15**
7	**Ответственность за продукт / гарантия**	**17**
8	**Техническое описание**	
8.1	Технические данные / характеристики	19
8.2	Компоненты – принцип действия	23
8.3	Элементы управления - принцип действия	25
9	**Правила обращения**	
9.1	Ввод в эксплуатацию	27
9.2	Настройка направляющих ножа	31
9.3	Заточка ножа	33
9.4	Настройка доводочных дисков	37
9.5	Доводка ножа	39
9.6	Полировка ножа	41
9.7	Пригонка шлифовальных дисков	43
10	**Техуход и очистка**	
10.1	Замена шлифовальных дисков	45
10.2	Замена полировочного диска	49
10.3	Замена доводочных дисков	51
10.4	Проверка и замена приводного ремня	55
10.5	Замена водосъёмной щётки	59
10.6	Уход	61
11	**Ошибка-причина-устранение**	**63**
12	**Спецпринадлежности**	**65**
13	**Электросхема / запчасти**	
13.1	Электросхема	65*
13.2	Схема запасных частей	66*
13.3	Спецификация запчастей	71
13.4	Пример заказа	73

Hinweis

Diese Betriebsanleitung vor dem Auspacken und vor der Inbetriebnahme der Maschine lesen und genau beachten. Bewahren Sie die Betriebsanleitung gut und immer griffbereit bei der Maschine auf. Um Transportschäden zu vermeiden, bewahren Sie bitte die Verpackung auf und benutzen Sie diese für eventuelle Rücksendungen der SM-111 an den Hersteller bzw. Lieferant für Service- und Reparaturarbeiten. Bei Rücksendungen für Reparaturarbeiten bitte genaue Details über die Mängel angeben.

Diese Betriebsanleitung gehört zu der Messerschleif- und Abziehmaschine SM-111 mit der auf dem Typenschild angegebenen Seriennummer. (Das Typenschild befindet sich bei der SM-111 auf dem Chassis).

Die Angaben in dieser Betriebsanleitung können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Ohne die vorherige schriftliche Zustimmung der Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG ist die vollständige oder teilweise Vervielfältigung dieser Betriebsanleitung sowie die Übersetzung in eine andere Sprache nicht zulässig.

HINWEIS: Wird in der Betriebsanleitung auf ein bestimmtes Einzelteil verwiesen, so ist die dazugehörende Teilenummer in Klammern angegeben. Diese Teilenummern finden Sie in den Darstellungen, zwischen dem laufenden Text bzw. in der Ersatzteilzeichnung und Ersatzteilliste (Kapitel 13).
Das Urheberrecht an dieser Betriebsanleitung verbleibt bei der Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG. Sie ist ausschließlich dem Besitzer der SM-111 zum persönlichen Gebrauch überlassen.

Konstruktive Änderungen vorbehalten.

Hersteller- und Kundendienstadresse:

Firma
Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
GERMANY

Tel.: (+49) (0)7153 817-0
Fax: (+49) (0)7153 817-218 oder -219
Mail: mail@dick.de
Web: www.dick.de

Important note

Read these instructions carefully before unpacking and using the machine. Always keep the operating instructions handy at place of use. To prevent transport damages, please keep the packaging material for eventual return of the SM-111 to the manufacturer or supplier for service or repair work. When sending the machine for repair, please enclose accurate details describing the defect.

These operating instructions belong to the knife grinding and honing machine SM-111 with the serial number indicated on the type plate. (The type plate will be found on the chassis).

Details given in these operating instructions can be changed without prior notice. These operating instructions may not be copied, as a whole or in parts, or translated into any other language, without the prior written approval of Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

NOTE: The numbers in brackets mentioned in these operating instructions indicate the item numbers of the referred components. These item numbers are to be found in illustrations, text, the spare parts drawing and spare parts list (chapter 13).
The copyright for these operating instructions remains with the company Friedr. Dick GmbH & Co. KG. They are intended exclusively for personal use by the owner of the machine.

Technical changes reserved.

Address of manufacturer and customer service:

Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
GERMANY

Tel.: +49 7153 817-0
Fax: +49 7153 817-218 or -219
Mail: mail@dick.de
Web: www.dick.de

Remarques

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et en tenir compte avant de déballer et de mettre la machine en marche. Conservez systématiquement les instructions dans un endroit sûr à proximité de la machine, afin de pouvoir les consulter à tout moment. Pour éviter tout dommage pendant le transport, veuillez conserver l'emballage et l'utiliser pour d'éventuels renvois de la SM-111 au fabricant ou au fournisseur pour tous les travaux de maintenance ou une éventuelle réparation. Si la machine ne fonctionne pas correctement et si vous la renvoyez pour la faire réparer, veuillez toujours indiquer avec précision les défauts constatés.

Ce mode d'emploi se rapporte à l'affûteuse-repasseuse de lames de couteaux SM-111 ayant le numéro de série indiqué sur la plaque signalétique de l'appareil. (La plaque signalétique se trouve sur le châssis de la SM-111).

Nous nous réservons le droit de modifier sans avis préalable les informations données dans ce mode d'emploi. La reproduction totale ou partielle de ce mode d'emploi ainsi que sa traduction dans une autre langue est interdite sans avoir obtenu préalablement l'accord écrit de la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

REMARQUE: Lorsqu'il est question d'une pièce détachée particulière dans ce mode d'emploi, la référence correspondante est indiquée entre parenthèses. Vous trouverez les références dans les illustrations, dans le texte, dans le dessin des pièces de rechange et dans la nomenclature des pièces de rechange (chapitre 13).
Les droits d'auteur pour ce mode d'emploi appartiennent à la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG. Elles ne sont confiées au propriétaire de la SM-111 que pour une utilisation privée.

Sous réserve de modifications constructives.

Adresse du fabricant et du service après-vente:

Société
Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
ALLEMAGNE

Tél.: +49 7153 817-0
Fax: +49 7153 817-218 ou -219
E-mail: mail@dick.de
Site Internet: www.dick.de

Nota

Prima di disimballare e mettere in funzione la macchina, leggere e rispettare attentamente le presenti istruzioni d'uso. Conservare le istruzioni d'uso in buone condizioni e sempre a portata di mano nei pressi della macchina.
Per evitare danni dovuti al trasporto, conservare l'imballaggio e utilizzarlo per un eventuale reso della macchina SM-111 al produttore o al fornitore per lavori di manutenzione e riparazione. In caso di reso per lavori di riparazione indicare dettagli precisi relativi ai difetti.

Le presenti istruzioni d'uso appartengono all'affilatrice rettificatrice per coltelli SM-111 con il numero di serie riportato sulla copertina delle istruzioni d'uso e sulla targhetta. (La targhetta si trova sul telaio della macchina SM-111).

Le informazioni contenute nelle presenti istruzioni d'uso possono essere modificate senza preavviso. Senza previo consenso scritto della ditta Friedr. Dick GmbH & Co. KG la riproduzione completa o parziale delle presenti istruzioni d'uso e la traduzione in un'altra lingua non sono ammesse.

NOTA: Qualora nelle istruzioni d'uso si rimandi ad un determinato componente singolo, il relativo numero del pezzo è indicato tra parentesi. Questi numeri dei pezzi si trovano nelle raffigurazioni all'interno del testo corrente o nell'esploso e nella distinta dei pezzi di ricambio (capitolo 13).

I diritti d'autore delle presenti istruzioni d'uso sono della ditta Friedr. Dick GmbH & Co. KG. Le istruzioni sono fornite esclusivamente al proprietario della macchina SM-111 per un uso personale.

Con riserva di modifiche di costruzione.

Indirizzo del produttore e del servizio di assistenza clienti:

Ditta
Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
GERMANIA

Tel.: +49 7153 817-0
Fax: +49 7153 817-218 o -219
Mail: mail@dick.de
Web: www.dick.de

Indicación

Leer y observar estas instrucciones cuidadosamente antes de desempaquetar y usar la máquina. Conservar bien en lugar de empleo.
Para evitar daños durante el transporte, conservar el material de embalaje para una eventual reexpedición de la SM-111 al fabricante o distribuidor para trabajos de mantenimiento o reparación. Con el envío de la máquina, en caso de reparación, rogamos incluir detalles exactos referentes al defecto.

Estas instrucciones de uso pertenecen a la afiladora y repasadora de cuchillos SM-111 con el número de serie indicado en la tapa de estas instrucciones de uso y en la placa de identificación de la máquina.

Detalles dados en estas instrucciones de uso pueden ser cambiados sin previo aviso. Estas instrucciones de uso no pueden ser copiadas, ni enteramente ni parcialmente, o traducidas a otro idioma sin la aprobación escrita de Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

INDICACIÓN: Los números entre paréntesis mencionados en estas instrucciones de uso indican los números de pieza de las piezas referidas. Estos números de pieza pueden ser encontrados en ilustraciones, texto, ilustración de piezas de repuesto y lista de piezas de repuesto (capítulo 13).

Los derechos de autor de estas instrucciones de uso pertenecen a la empresa Friedr. Dick GmbH & Co KG. Se ceden exclusivamente para el uso personal del dueño de la afiladora y repasadora de cuchillos SM-111.

Cambios técnicos reservados.

Dirección del fabricante y de servicio:

Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
ALEMANIA

Tél.: +49 7153 817-0
Fax: +49 7153 817-218 o -219
Mail: mail@dick.de
Internet: www.dick.de

Указание

Перед распаковкой и вводом машины в эксплуатацию нужно прочитать настоящее руководство по эксплуатации и точно выполнять его положения. Храните руководство по эксплуатации в надежном месте недалеко от машины.
Чтобы избежать ущерба при транспортировке, просим сохранить заводскую упаковку и использовать её в случае отправки машины SM-111 назад заводу-изготовителю или поставщику для выполнения им необходимых сервисных или ремонтных работ. При отправке машины на ремонт просим точно указать обнаруженные неполадки.

Настоящее руководство по эксплуатации машины для заточки и доводки ножей SM-111 относится к машине с серийным номером, указанным на титульной странице данного руководства и на фирменной табличке машины. (Фирменная табличка машины SM-111 находится на её шасси).

Данные, приведенные в настоящем руководстве, мы можем изменять без предварительного оповещения. Без письменного согласия фирмы Friedr. Dick GmbH & Co. KG запрещается тиражировать полностью или частично текст настоящего руководства по эксплуатации, а также переводить содержание руководства на другие языки.

УКАЗАНИЕ: При указании в руководстве по эксплуатации на определенную деталь в скобках приводится номер этой детали. Номера деталей указываются также на изображениях, помещенных в тексте, а также на схеме запасных частей и в спецификации запчастей (раздел 13).

Авторские права на данное руководство по эксплуатации принадлежат фирме Friedr. Dick GmbH & Co. KG. Оно передается владельцу машины SM-111 для личного пользования.

Возможны конструктивные изменения.

Адрес изготовителя и сервисной службы:

Фирма
Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
Германия / GERMANY

Тел.: +49 7153 817-0
Факс: +49 7153 817-218 или -219
Эл. почта: mail@dick.de
Интернет: www.dick.de

2

(D)

EG-Konformitätserklärung

Wir, die Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG, Esslinger Str. 4-10, 73779 Deizisau, GERMANY, erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt Messerschleif- und Abziehmaschine - Typ SM-111, mit der auf dem Typenschild der Maschine angegebenen Seriennummer, den aufgeführten EG-Richtlinien entspricht:
EG-Maschinenrichtlinie (2006/42/EG),
EG-EMV-Richtlinie (2004/108/EG).
Angewendete europäische Normen:
EN ISO 12100-1+A1:2009,
EN ISO 12100-2:2003+A1:2009,
EN 60204-1:2006,
EN 61029-1:2009,
EN 61029-2-4:2003+A1:2003+AB:2010,
EN 61000-3-2:2006,
EN 61000-3-3:2008,
EN 55014-1:2006,
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008.

Die bevollmächtigte Person zum Zusammenstellen der technischen Unterlagen bei der Friedr. Dick GmbH & Co. KG ist Herr Dipl. Ing. Horst Löhnert.

(GB)

EC Declaration of conformity

CE

We, company Friedr. Dick GmbH & Co. KG, Esslinger Str. 4-10, 73779 Deizisau, GERMANY, hereby declare in sole responsibility that the product knife grinding and honing machine Model SM-111, with the serial number indicated on the model identification plate on the machine, corresponds to the following EU directives:
EC Machine Directive (2006/42/EC),
EC EMC Directive (2004/108/EC).
Applied European standards:
EN ISO 12100-1+A1:2009,
EN ISO 12100-2:2003+A1:2009,
EN 60204-1:2006,
EN 61029-1:2009,
EN 61029-2-4:2003+A1:2003+AB:2010,
EN 61000-3-2:2006,
EN 61000-3-3:2008,
EN 55014-1:2006,
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008.

The person authorized for collection of the technical documents at Friedr. Dick GmbH & Co. KG is Mr. Horst Löhnert, Certified Engineer.

(F)

Déclaration de conformité CE

Dipl. Ing. Horst Löhnert
Geschäftsführer
Managing Director
Directeur Gérant
Direttore gerente
Gerente
Дип.-инж. Хорст Лёнерт Главный директор

Nous, la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG, Esslinger Str. 4-10, 73779 Deizisau, ALLEMAGNE, déclarons sous notre unique responsabilité que le produit Affûteuse et repasseuse pour couteaux - Modèle SM-111, avec le numéro de série indiqué sur la plaque signalétique de la machine est conforme aux directives CE indiquées:
Directive CE Machines (2006/42/CE),
Directive CEM (2004/108/CE).
Normes européennes appliquées:
EN ISO 12100-1+A1:2009,
EN ISO 12100-2:2003+A1:2009,
EN 60204-1:2006,
EN 61029-1:2009,
EN 61029-2-4:2003+A1:2003+AB:2010,
EN 61000-3-2:2006,
EN 61000-3-3:2008,
EN 55014-1:2006,
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008.

La personne chargée par la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG d'établir le dossier technique est Monsieur Horst Löhnert, ingénieur diplômé.

3

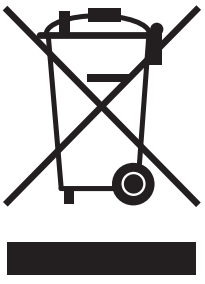
(D)

Umweltschutz

Altmaschinen sowie Austauschteile und Verpackungen bestehen aus wertvollen, recyclingfähigen Materialien. Der Eigentümer ist verpflichtet, diese gemäß den gesetzlichen Vorschriften auf eigene Kosten ordnungsgemäß und umweltgerecht zu entsorgen.
Sämtliche Kunststoff-Spritzgussteile sind mit einem Recycling-Zeichen versehen.

(GB)

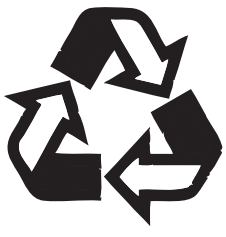
Environmental protection



Old machines and appliances as well as replaced parts and packaging consist of valuable, recyclable material. The owner is obliged to dispose of them correspondingly and environmentally acceptable in accordance with the legal regulations at his expense.
All injection moulded plastic parts are marked with a recycling symbol.

(F)

Protection de l'environnement



Les machines usées, les pièces de rechange et les emballages sont composés de matériaux recyclables de qualité. Le propriétaire est tenu de les éliminer correctement à ses propres frais dans le respect de l'environnement et des dispositions légales.
Toutes les pièces en plastique injecté sont pourvues du label de recyclage.

Dichiarazione di conformità CE

La ditta Friedr. Dick GmbH & Co. KG, Esslinger Str. 4-10, 73779 Deizisau, GERMANIA, dichiara sotto la propria responsabilità che il prodotto Affilatrice rettificatrice per coltelli - Tipo SM-111, con il numero di serie riportato sulla targhetta della macchina, soddisfa le seguenti direttive CE:
Direttiva CE Macchine (2006/42CE),
Direttiva CEM (89/108/CEE).
Norme europee applicate:
EN ISO 12100-1+A1:2009,
EN ISO 12100-2:2003+A1:2009,
EN 60204-1:2006,
EN 61029-1:2009,
EN 61029-2-4:2003+A1:2003+AB:2010,
EN 61000-3-2:2006,
EN 61000-3-3:2008,
EN 55014-1:2006,
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008.

La persona autorizzata alla compilazione della documentazione tecnica presso la Friedr. Dick GmbH & Co. KG è l'Ing. Horst Löhnert.

Declaración de conformidad CE

Nosotros, la empresa Friedr. Dick GmbH & Co. KG, Esslinger Str. 4-10, 73779 Deizisau, ALEMANIA, declaramos en única responsabilidad que el producto Afiladora y repasadora de cuchillos - Modelo SM-111, con el número de serie que se encuentra grabado en la placa de características de la máquina, satisface a las exigencias de las siguientes directivas CE:
Directiva CE Máquinas (2006/42/CE),
Directiva CEM (2004/108/CE).
Normas europeas aplicadas:
EN ISO 12100-1+A1:2009,
EN ISO 12100-2:2003+A1:2009,
EN 60204-1:2006,
EN 61029-1:2009,
EN 61029-2-4:2003+A1:2003+AB:2010,
EN 61000-3-2:2006,
EN 61000-3-3:2008,
EN 55014-1:2006,
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008.

La persona encargada por la empresa Friedr. Dick GmbH & Co. KG de compilar la documentación técnica es el Sr. Horst Löhnert, ingeniero diplomado.

Сертификат соответствия CE

Мы, фирма Friedr. Dick GmbH & Co. KG, Esslinger Str. 4-10, 73779 Deizisau, Германия / GERMANY, ответственно заявляем, что продукт: машина для заточки и доводки ножей - тип SM-111, с указанным на фирменной табличке серийным номером, на который распространяется данное заявление, изготовлена в соответствии со следующими нормативами. Названные согласованные нормы были применены в соответствующей актуально действующей версии. Нормативы Европейского сообщества по машиностроению (2006/42/CE), Нормы по электромагнитнойсовместимости (2004/108/CE).
Применялись следующие европейские нормы: EN ISO 12100-1+A1:2009, EN ISO 12100-2:2003+A1:2009, EN 60204-1:2006, EN 61029-1:2009, EN 61029-2-4:2003+A1:2003+AB:2010, EN 61000-3-2:2006, EN 61000-3-3:2008, EN 55014-1:2006, EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008.
Уполномоченным лицом по вопросам составления технической документации фирмы Friedr. Dick GmbH & Co. KG является дипломированный инженер Хорст Ленерт (Dipl. Ing. Horst Löhnert).

Protezione dell'ambiente

Le macchine usurate, i pezzi sostituiti e gli imballaggi sono costituiti da materiali di qualità, riciclabili. Il proprietario è tenuto a smaltirli correttamente in conformità con le disposizioni di legge, a proprie spese e nel rispetto dell'ambiente.
Tutti i pezzi stampati ad iniezione in plastica sono contrassegnati con un simbolo di riciclaggio.

Protección del medio ambiente

Al final de su vida útil, las máquinas aún consisten de preciosos materiales reciclables. Vale lo mismo para las piezas reemplazadas y el embalaje. En todo caso, el propietario tendrá la obligación, de acuerdo con la legislación vigente, de asegurar su eliminación respetuosa con el medio ambiente.
Todas las piezas de plástico moldeadas por inyección poséen la marca de reciclaje.

Защита окружающей среды

Отслужившие свой век машины, их части и упаковка содержат ценные материалы, которые нужно правильно утилизировать. Пользователь обязан сдавать в отходы вышеуказанные материалы в соответствии с действующим законодательством и за свой счет. Все пластмассовые части, изготовленные методом литья под давлением, помечены знаком пригодности к утилизации.

Sicherheitshinweise (D)

ACHTUNG! Beim Gebrauch von Elektromaschinen sind zum Schutz gegen elektrischen Schlag, Verletzungs- und Brandgefahr sowie Beeinträchtigungen von Sachwerten folgende, grundsätzliche Sicherheitsmaßnahmen zu beachten. Lesen und beachten Sie diese Hinweise, bevor Sie die Maschine benutzen. Bewahren Sie die Betriebsanleitung ständig am Einsatzort der Schleifmaschine SM-111 griffbereit auf. Ergänzend zu der Betriebsanleitung allgemeingültige, gesetzliche und sonstige Regelungen zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz beachten und anweisen!

1. In dieser Betriebsanleitung bzw. auf der Maschine werden folgende Zeichen für besonders wichtige Angaben benutzt:

ACHTUNG!: Angaben bzw. Ge- und Verbote zur Verhütung von Personen- und Sachschäden.

HINWEIS: Besondere Angaben hinsichtlich der wirtschaftlichen Verwendung und Handhabung der Maschine.

HINWEIS: Pfeile auf Maschinengehäuse für richtige Drehrichtung der Schleifmittel.

GEBOTSSCHILD: Schutzbrille benutzen.

GEBOTSSCHILD: Vor dem Öffnen Netzstecker ziehen.

WARNSCHILD: Achtung Hochspannung.

2. Die Maschine darf nur von Personen benutzt werden, die die Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben und mit der Handhabung, dem Einsatz und den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen vertraut sind, sowie beim Arbeiten auftretende Gefahren erkennen können und zuverlässig arbeiten.

3. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich in Ordnung. Unordnung im Arbeitsbereich führt zu Unfallgefahr.

4. Berücksichtigen Sie Umgebungseinflüsse. Setzen Sie die Maschine nicht dem Regen oder Salzwasser aus. Benutzen Sie die Maschine nicht in feuchter oder nasser Umgebung. Sorgen Sie für gute Beleuchtung. Benutzen Sie die Maschine nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen.

Safety instructions (GB)

ATTENTION! When using electric machines, basic safety precautions should always be followed to reduce risk of fire, electric shock and personal injury as well as harmful effects on property. Read and observe the following instructions before using the machine. Always keep the operating instructions handy at place of use of the Grinding Machine SM-111. Follow and instruct as complementary to the operating instructions, general legal and other regulations for the prevention of accidents and environmental protection!

1. Following symbols are used in these operating instructions and on the machine for particularly important information:

ATTENTION! Information, rules and prohibitions for the prevention of damages to persons or property.

NOTE: Special information concerning economical use and handling of the machine.

NOTE: Arrows on housing for correct direction of rotation of abrasives.

COMMANDMENT SIGN: Use safety goggles.

COMMANDMENT SIGN: Unplug before opening machine.

DANGER SIGN: Caution, high voltage.

2. The machine may only be used by persons who have read and understood the operating instructions and are, therefore, familiar with its handling, use, as well as rules for accident prevention and who are able to recognize possible dangers during work and work reliably.

3. Keep working area in order.
Disorder increases risk of accident.

4. Take environmental influence into account. Do not expose machine to rain or salt water. Do not use in damp or wet environment. Keep working area well lit. Do not use near inflammable liquids or gases.

Consignes de sécurité (F)

ATTENTION! Tenir compte des consignes de sécurité fondamentales suivantes afin de réduire les risques de décharge électrique, de blessures et d'incendie et d'endommagement de biens réels lors de l'utilisation de machines électriques. Lire et observer ces consignes avant d'utiliser la machine. Conserver ce mode d'emploi toujours à portée de main sur le lieu d'utilisation de l'affûteuse SM-111. Outre ce mode d'emploi, respecter les règlements légaux et d'ordre général ainsi que toute autre réglementation pour la prévention des accidents de travail et le respect de l'environnement et en informer les utilisateurs de la machine!

1. Les symboles suivants signalant des informations importantes sont utilisés dans ce mode d'emploi et sont présents sur la machine:

ATTENTION! Informations, obligations et interdictions permettant d'éviter des dommages matériels et corporels.

REMARQUE: Informations spéciales concernant l'utilisation professionnelle et la manipulation de la machine.

REMARQUE: Flèches sur le carter de la machine indiquant le sens de rotation correct des produits abrasifs.

ÉTIQUETTE D'OBLIGATION: Porter des lunettes de protection.

ÉTIQUETTE D'OBLIGATION: Débrancher le câble de raccordement avant d'ouvrir la machine.

ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT: Attention haute tension.

2. La machine doit uniquement être utilisée par des personnes ayant lu et compris ce mode d'emploi, qui sont familiarisées avec la manipulation de la machine, son utilisation et les exigences applicables en matière de sécurité et de santé, capables de reconnaître les dangers susceptibles de se produire pendant le travail et de travailler de manière fiable.

3. Ranger son poste de travail.
Un poste de travail non rangé est une source d'accidents.

4. Tenir compte des influences de l'environnement d'utilisation de la machine. Ne pas exposer la machine à la pluie ou à l'eau salée. Ne pas utiliser la machine dans un environnement humide ou mouillé. Garantir un bon éclairage. Ne pas utiliser la machine à proximité de liquides ou gaz inflammables.

Avvertenze di sicurezza

ATTENZIONE! Durante l'utilizzo di macchine elettriche per proteggersi da scossa elettrica, pericolo di lesioni, pericolo di incendio e danni agli oggetti, osservare le seguenti misure di sicurezza fondamentali. Prima di utilizzare la macchina, leggere e rispettare le presenti avvertenze. Conservare le istruzioni d'uso costantemente nel luogo di utilizzo dell'affilatrice SM-111 a portata di mano. Ad integrazione delle istruzioni d'uso, rispettare e applicare tutte le normative generalmente valide, di legge e altre normative in materia di prevenzione di infortuni e di protezione dell'ambiente!

1. Nelle presenti istruzioni d'uso o sulla macchina sono utilizzati i seguenti simboli per indicazioni particolarmente importanti:

ATTENZIONE!: indicazioni o obblighi e divieti per la prevenzione di danni alle persone e alle cose.

NOTA: indicazioni particolari riguardo all'uso e alla gestione economica della macchina.

NOTA: freccia sull'alloggiamento della macchina indicante il corretto senso di rotazione degli abrasivi.

SEGNALE DI OBBLIGO: indossare occhiali di protezione.

SEGNALE DI OBBLIGO: prima di aprire estrarre la spina di alimentazione.

SEGNALE DI PERICOLO: attenzione alta tensione.

2. La macchina può essere utilizzata solo da personale che ha letto e compreso le istruzioni d'uso ed ha familiarità con la gestione, l'uso e i requisiti fondamentali di sicurezza e salute, in grado di riconoscere i pericoli emergenti durante il lavoro e in grado di lavorare in modo affidabile.

3. Mantenere ordinata la zona di lavoro. Il disordine nella zona di lavoro determina un pericolo di infortuni.

Instrucciones de seguridad

¡ATENCION! Cuando se usan máquinas eléctricas, las siguientes precauciones básicas de seguridad deben ser observadas para reducir el riesgo de fuego, descarga eléctrica, herida personal así como perjuicios de valores reales. Rogamos leer y observar las siguientes instrucciones antes de operar la máquina. Mantener las instrucciones de uso siempre en el lugar de empleo de la afiladora SM-111 ¡Adicionalmente a las instrucciones de uso, observar las regulaciones legales y otras regulaciones obligatorias para la prevención de accidentes y protección ambiental!

1. Los siguientes símbolos se utilizan en estas instrucciones de uso y en la máquina para indicaciones importantes:

¡ATENCION!: Información referente a mandamientos y prohibiciones para la prevención de daños a personas o propiedad.

INDICACION: Información special referente al uso y el manejo económico de máquina.

INDICACION: Flechas sobre el capot indicando la dirección correcta de las muelas.

RÓTULO PRECEPTIVO: Llevar gafas protectoras.

RÓTULO PREVENTIVO: Retirar el enchufe de alimentación.

RÓTULO DE AVISO: ¡Cuidado, alto voltaje!

2. La máquina sólo puede ser utilizada por personas que hayan leído las instrucciones de uso y estén familiarizadas con el manejo y la operación, así como informadas sobre las reglas para la prevención de accidentes. Además deben ser capaces de reconocer pos bles peligros que puedan surgir durante el trabajo con la misma y así de esta forma realizar un trabajo eficáz.

3. Mantener el área de trabajo en orden. Desorden en el área de trabajo incrementa los riegos de accidentes.

Указания по технике безопасности

ВНИМАНИЕ! Во время работы с электромашинами нужно выполнять все основные указания по технике безопасности для защиты от удара током, от травматизма, от пожара и от причинения ущерба материальным ценностям. Перед тем, как приступить к работе на машине, нужно прочитать и потом выполнять все указания. Руководство по эксплуатации нужно постоянно хранить на месте размещения шлифовальной машины SM-111. В дополнение к данному руководству по эксплуатации нужно выполнять также общепринятые, действующие и прочие обязательные к исполнению правила предотвращения несчастных случаев на производстве и по защите окружающей среды!

1. В настоящем руководстве по эксплуатации и на самой машине применяются следующие знаки для указания на особо важные данные:

ВНИМАНИЕ! Данные, касающиеся требований и запретов для защиты персонала и материальных ценностей.

УКАЗАНИЕ: Особые данные, касающиеся экономичного и надлежащего пользования машиной.

УКАЗАНИЕ: Стрелки на корпусе машины указывают на правильное направление вращения шлифовальных средств.

ТАБЛИЧКА С ТРЕБОВАНИЕМ: Пользуйтесь защитными очками.

ТАБЛИЧКА С ТРЕБОВАНИЕМ: Перед тем, как открыть, нужно вынуть штекер из розетки.

ТАБЛИЧКА С ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕМ: Внимание! Высокое напряжение.

2. На машине имеют право работать лица, прочитавшие и понявшие все положения руководства по эксплуатации, умеющие надлежащим образом и уверенно работать на ней, знающие область применения машины и выполняющие в работе правила техники безопасности и защиты жизни и здоровья, а также способные опознать возникающие в процессе работы опасные ситуации.

3. На рабочем месте всегда должен быть порядок. Непорядок на рабочем месте часто приводит к несчастным случаям.

Sicherheitshinweise (D)

5. Halten Sie Unbefugte fern.
Lassen Sie andere Personen nicht die Maschine oder das Kabel berühren. Halten Sie sie von Ihrem Arbeitsbereich fern.

6. Bewahren Sie Ihre Maschine sicher auf.
Achten Sie darauf, dass die Maschine für Kinder und unbefugte Personen nicht erreichbar ist.

7. Überlasten Sie Ihre Maschine nicht.
Sie arbeiten besser und sicherer im angegebenen Leistungsbereich.

8. Benutzen Sie die Maschine nur in dem dafür vorgesehenen Anwendungsbereich.

9. Tragen Sie geeignete Arbeitskleidung.
Tragen Sie anliegende Kleidung. Weite Kleidung oder Schmuck kann von beweglichen Teilen erfasst werden. Tragen Sie bei langen Haaren ein Haarnetz. Halten Sie alle Teile wie Stoffe und Fasern von der laufenden Maschine fern. Benutzen Sie beim Arbeiten immer eine Schutzbrille.

10. Zweckentfremden Sie nicht das Kabel.
Benutzen Sie das Kabel nicht, um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Schützen Sie das Kabel vor Hitze, Öl und scharfen Kanten.

11. Ziehen Sie den Netzstecker.
Bei Nichtgebrauch, vor der Wartung, Reinigung, Reparatur, Schleifmittelwechsel und Transport.

12. Tragen Sie keine an das Stromnetz angeschlossene Maschine. Vergewissern Sie sich, dass der Schalter beim Anschluss an das Stromnetz ausgeschaltet ist.

13. Pflegen Sie Ihre Maschine mit Sorgfalt. Halten Sie Ihre Maschine sauber, um gut und sicher zu arbeiten. Befolgen Sie die Wartungsvorschriften und die Hinweise für den Schleifmittelwechsel. Kontrollieren Sie regelmäßig den Stecker und das Kabel und lassen Sie diese bei Beschädigung von einer anerkannten Elektrofachkraft erneuern.

14. Kontrollieren Sie Ihre Maschine auf Beschädigungen. Vor weiterem Gebrauch der Maschine die Schutzeinrichtungen oder leicht beschädigte Teile sorgfältig auf ihre einwandfreie und bestimmungsgemäße Funktion überprüfen. Überprüfen Sie, ob die Funktion beweglicher Teile in Ordnung ist, ob sie nicht klemmen oder ob Teile beschädigt sind. Sämtliche Teile müssen richtig montiert sein und alle Bedingungen erfüllen, um den einwandfreien Betrieb der

Safety instructions (GB)

5. Keep unauthorized persons away.
Do not let other persons touch either machine or cable and keep them away from the working area.

6. Store machine in a safe place.
Make sure the machine is out of reach for children and unauthorized persons.

7. Do not overcharge machine.
Better and safer work is achieved in the stipulated range of capacity.

8. Use machine exclusively for purposes for which it was designed.

9. Dress suitably.
Do not wear loose clothing or jewellery. Danger of being caught by moving parts of machine. In case of long hair, wear hair net. Keep textiles and fibres away from running machine. Always wear goggles during work.

10. Do not use cable for purposes other than originally intended. Do not use cables to pull plug from the socket. Protect cable from heat, oil and sharp edges.

11. Disconnect plug.
When not in use, before cleaning, maintenance, repair, change of abrasives or transport.

12. Do not carry a machine which is plugged into socket. Make sure that the switch is turned off before plugging into power supply system.

13. Maintain machine with care.
Keep the machine clean for good and safe performance. Follow maintenance regulations and instructions for exchange of abrasives. Check cable and plug regularly and, if damaged, have same renewed by a licensed electrician.

14. Check machine for damages.
Before further use of machine, check carefully protection fittings and slightly damaged parts to guarantee perfect and proper function. Control function of all movable parts, that they are not damaged and do not jam. All parts must be fitted correctly and fulfil all conditions to ensure accurate function of machine. Damaged protection fittings and parts must be appropriately repaired or replaced by the

Consignes de sécurité (F)

5. Tenir les personnes non autorisées à l'écart de la machine. Ne laisser aucune autre personne toucher la machine ou le câble de raccordement. Les tenir à l'écart de votre poste de travail.

6. Ranger sa machine dans un endroit sûr. Faire attention à ce que la machine ne soit pas à la portée des enfants ou de personnes non autorisées.

7. Ne pas surcharger la machine.
Un travail de qualité et la sécurité est assurée dans la plage de puissance indiquée.

8. Utiliser la machine exclusivement pour le domaine d'application pour lequel elle a été prévue.

9. Porter des vêtements de travail adéquats. Ne pas porter de vêtements amples ou de bijoux. Ils pourraient être happés par les pièces en mouvement. Maintenir les cheveux longs dans un filet. Ne pas tenir de morceaux de tissus et de fibres à proximité de la machine en fonctionnement. Toujours porter une paire de lunettes de protection pendant le travail.

10. Ne pas utiliser le cordon d'alimentation secteur en dehors de son usage prévu. Ne pas utiliser le cordon d'alimentation secteur pour tirer la fiche secteur de la prise de courant. Protéger le cordon d'alimentation secteur de la chaleur, de l'huile et d'arêtes vives.

11. Débrancher la fiche secteur de la prise de courant, en cas de non-utilisation de la machine, avant toute opération d'entretien et de nettoyage, avant toute réparation et remplacement du produit abrasif et avant le transport.

12. Ne pas porter la machine lorsqu'elle est branchée sur le secteur. S'assurer que l'interrupteur est éteint au moment de brancher la machine sur le secteur.

13. Prendre soin de la machine.
Maintenir la machine propre afin de pouvoir bien travailler et en toute sécurité. Suivre les consignes d'entretien et les instructions pour le remplacement du produit abrasif. Vérifier à intervalles réguliers l'état de la fiche secteur et du cordon d'alimentation secteur et le/la faire remplacer par un électricien spécialisé agréé en cas d'endommagement.

14. Contrôler le parfait état de votre machine. Contrôler le parfait état et le bon fonctionnement conformément à l'usage prévu des dispositifs de protection ou des pièces légèrement endommagées avant de continuer d'utiliser la machine. Vérifier si la fonction des pièces en mouvement est correcte, si elles ne se coincent pas ou si des pièces sont endommagées. Monter correctement toutes les pièces et remplir les conditions nécessaires afin de pouvoir

Avvertenze di sicurezza

4. Considerare gli influssi ambientali. Non esporre la macchina alla pioggia o all'acqua salata. Non utilizzare la macchina in ambiente umido o bagnato. Assicurare una buona illuminazione. Non utilizzare la macchina in prossimità di liquidi o gas infiammabili.

5. Tenere lontano persone non autorizzate. Non fare toccare la macchina o il cavo ad altre persone. Tenerle lontano dalla zona di lavoro.

6. Conservare la macchina in modo sicuro. Assicurarsi che la macchina non sia accessibile a bambini e persone non autorizzate.

7. Non sovraccaricare la macchina. È meglio e più sicuro lavorare nel campo di prestazioni indicato.

8. Utilizzare la macchina esclusivamente nel campo di impiego per cui è stata concepita.

9. Indossare indumenti da lavoro adeguati. Indossare indumenti aderenti. Indumenti larghi o gioielli possono impigliarsi nelle parti mobili. In caso di capelli lunghi indossare una retina per capelli. Tenere lontane tutte le parti come tessuti e fibre dalla macchina in funzione. Durante il lavoro utilizzare sempre occhiali di protezione.

10. Non utilizzare il cavo per usi diversi da quello previsto. Non utilizzare il cavo per estrarre la spina dalla presa. Proteggere il cavo da calore, olio e spigoli vivi**.**

11. Estrarre la spina di alimentazione. In caso di non utilizzo, prima di qualsiasi manutenzione, pulizia, riparazione, sostituzione degli abrasivi e trasporto.

12. Non trasportare la macchina collegata alla rete elettrica. Accertarsi che l'interruttore sia spento quando si collega la macchina alla rete elettrica.

13. Trattare la macchina con cura. Mantenere la macchina pulita per lavorare bene e in sicurezza. Seguire le disposizioni per la manutenzione e le avvertenze per la sostituzione degli abrasivi. Controllare regolarmente la spina e il cavo e farli sostituire da un elettricista riconosciuto in caso di danni.

14. Controllare che la macchina non presenti danni. Prima di continuare a utilizzare la macchina controllare attentamente che i dispositivi di sicurezza o le parti leggermente danneggiate funzionino

Instrucciones de seguridad

4. Tener en cuenta las influencias ambientales. No exponer la máquina a la lluvia. No usarla en ambiente húmedo o mojado. Trabajar en áreas bien iluminadas. No usar la máquina cerca de líquidos o gases inflamables.

5. Mantener a distancia a personas no autorizadas. No permitir que otras personas toquen la máquina o el cable y mantenerlas alejadas del área de trabajo.

6. Tener alejadas a personas no autorizadas. Observar que menores y personas no autorizadas estén fuera del alcance de la máquina.

7. No sobrecargar la máquina. Se trabaja mejor y más seguro en el ámbito de capacidad estipulado.

8. Usar la máquina exclusivamente para el propósito para el cual fue diseñada.

9. Usar ropa adecuada. No usar ropa o joyas sueltas. Peligro de ser agarrado por piezas en movimiento. En caso de cabello largo, usar redecilla protectora. Mantener telas y fibras alejadas de la máquina en marcha. Usar siempre gafas protectoras.

10. No usar el cable para otros propósitos. No usar el cable para desenchufar la máquina. Proteger el cable del calor, aceite y objetos cortantes.

11. Desenchufar Desenchufar siempre que la máquina no esté en uso, durante el mantenimiento, limpieza, reparación, cambio de muelas y transporte.

12. No trasladar la máquina enchufada. Cerciorarse antes de enchufar que el interruptor esté apagado.

13. Mantener la máquina con cuidado. Mantener la máquina limpia para un trabajo eficaz y seguro. Seguir las reglas de servicio e instrucciones para el cambio de muelas. Controlar el interruptor y el cable regularmente y, en caso de estar dañado hacer reparar o cambiar por personas especializadas.

14. Controlar que la máquina no presente daños. Antes de utilizar la máquina nuevamente y para asegurar una función perfecta y apropiada, controlar todos los dispositivos de protección y partes levemen-

Указания по технике безопасности

4. Учитывайте влияние окружающей среды. Не оставляйте машину под дождем, избегайте воздействия соленой воды. Не работайте с машиной во влажном или мокром помещении. Создайте хорошее освещение рабочего места. Запрещается работать на машине вблизи горючих жидкостей и газов.

5. Не подпускайте посторонних к машине. Не позволяйте другим лицам прикасаться к машине и электрокабелю. Не пускайте посторонних на ваше рабочее место.

6. Храните машину в надежном месте. Дети и посторонние лица не должны иметь доступа к машине.

7. Машина не должна работать с перегрузкой. Машина работает хорошо и безопасно в указанном диапазоне мощности.

8. Машину разрешается использовать только в указанной области применения.

9. Во время работы нужно носить надлежащую рабочую одежду. Одежда должна плотно прилегать к телу. Широкого покроя одежда или украшения могут попасть в движущиеся части машины. Длинные волосы покройте сеткой для волос. Все ткани и материалы держите подальше от работающей машины. Во время работы нужно всегда носить защитные очки.

10. Не используйте кабель не по назначению. Не тяните за кабель, чтобы вынуть штекер из розетки. Защищайте кабель от высоких температур, машинного масла и острых краёв.

11. Выньте штекер из розетки. При простое машины, перед техобслуживанием, очисткой, ремонтом, заменой шлифовального средства и перед транспортировкой.

12. Нельзя переносить машину со вставленным в розетку кабельным штекером. Перед подключением к электросети нужно убедиться, что выключатель машины выключен.

13. Держите машину в исправности. Для хорошей и безопасной работы машину нужно держать в чистоте. Выполняйте инструкции по техуходу и указания по замене шлифовальных средств! Штекер и кабель нужно проверять регулярно, в случае повреждений электрик должен их заменить.

14. Проверяйте машину на наличие повреждений. Перед дальнейшим использованием машины нужно тщательно проверить защитные устройства или слегка поврежденные части на правиль-

Maschine zu gewährleisten. Beschädigte Schutzvorrichtungen und Teile sollen sachgemäß durch den Hersteller repariert oder ausgewechselt werden, soweit nichts anderes in der Betriebsanleitung angegeben ist. Beschädigte Schalter müssen beim Hersteller ersetzt werden. Benutzen Sie keine Maschine, bei der sich die Schalter nicht ein- und ausschalten lassen.

manufacturer unless otherwise indicated elsewhere in this manual. Damaged switches must be replaced by manufacturer. Do not use any machine if switches cannot be turned on and/or off.

garantir un parfait fonctionnement de la machine. Le fabricant doit réparer ou remplacer en bonne et due forme les dispositifs de protection et les pièces endommagées dans la mesure où aucune autre instruction n'est stipulée dans le mode d'emploi. Le remplacement des interrupteurs défectueux est réservé au fabricant. Ne pas utiliser une machine dont l'interrupteur ne peut être ni allumé ni éteint.

15. Seien Sie stets aufmerksam.
Beachten Sie Ihre Arbeit. Gehen Sie vernünftig vor. Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn Sie unkonzentriert sind.

15. Always be alert.
Pay attention to your work. Do not use the machine when lacking of concentration.

15. Être toujours vigilant.
User toujours de prudence pendant votre travail. Rester raisonnable. Ne pas utiliser la machine lorsque vous n'êtes pas concentré.

16. Überdehnen Sie nicht Ihren Standbereich. Vermeiden Sie unnormale Körperhaltung. Sorgen Sie für sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht.

16. Take a comfortable position when working. Avoid adopting tiring posture. Keep proper footing and balance at all times.

16. Adopter une position de travail confortable. Se tenir normalement. Adopter une position stable et conserver à tout moment l'équilibre.

17. Lassen Sie keine Werkzeugschlüssel stecken. Überprüfen Sie vor dem Einschalten, dass alle Schlüssel und Einstellwerkzeuge entfernt sind.

17. Remove adjusting keys.
Check that all keys and tools have been removed before turning machine on.

17. Ne pas laisser de clé à outil dans la machine. Vérifier avant de mettre la machine en marche que toutes les clés et outils de réglage ont été ôtés.

18. Greifen Sie niemals in rotierende Schleifmittel und/oder versuchen Sie nie, diese mittels Gegenstände zu bremsen.

18. Never touch rotating grinding means and/or attempt to slow them down using objects.

18. Ne jamais toucher les meules en rotation et/ou ne jamais essayer de les freiner en utilisant un objet quelconque.

⚠ **19. ACHTUNG!** Benutzen Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit ausschließlich DICK-Originalzubehör und –Ersatzteile, die in der Betriebsanleitung angegeben bzw. vom Hersteller empfohlen werden. Benutzen Sie die Schleifmaschine nur entsprechend der bestimmungsgemäßen Verwendung (siehe Kapitel 5)! Insbesondere Störungen, welche die Sicherheit beeinträchtigen können, vor einer weiteren Benutzung der Maschine umgehend beseitigen (lassen)!

19. ATTENTION! For your own safety use exclusively spare parts and accessories mentioned in the operating instructions or recommended by the manufacturer and use the machine appropriately (see chapter 5)! Especially malfunction which may affect safety must be eliminated immediately before further use of machine.

19. ATTENTION! Pour votre propre sécurité: utiliser uniquement des accessoires et des pièces de rechange DICK d'origine recommandés par le fabricant ou mentionnés dans le mode d'emploi. N'utiliser l'affûteuse que pour son usage prévu (voir le chapitre 5)! Faire immédiatement éliminer des dysfonctionnements qui nuisent à la sécurité de la machine avant de continuer de l'utiliser!

perfettamente e secondo le disposizioni. Controllare che le parti mobili funzionino correttamente, che non si blocchino o che le parti non siano danneggiate. Tutte le parti devono essere montate correttamente e soddisfare tutte le condizioni per consentire un funzionamento ottimale della macchina. I dispositivi di sicurezza e le parti che presentano danni devono essere riparati o sostituiti adeguatamente dal produttore, se non diversamente indicato nelle istruzioni d'uso. Gli interruttori danneggiati devono essere sostituiti dal produttore. Non utilizzare la macchina se gli interruttori non possono essere accesi e spenti.

15. Prestare sempre attenzione.
Prestare attenzione al proprio lavoro. Agire in modo ragionevole. Non utilizzare la macchina se non si è concentrati.

16. Non estendersi troppo oltre la posizione naturale. Evitare una postura innaturale del corpo. Garantire una posizione sicura e mantenere sempre l'equilibrio.

17. Non lasciare inserita alcuna chiave.
Prima di accendere la macchina controllare che tutte le chiavi e tutti gli utensili di regolazione siano stati rimossi.

18. Non toccare mai gli abrasivi in rotazione e/o non tentare mai di frenarli con oggetti.

19. ATTENZIONE! Per garantire la propria sicurezza utilizzare esclusivamente accessori e pezzi di ricambio DICK originali, indicati nelle istruzioni d'uso e consigliati dal produttore. Utilizzare l'affilatrice solo in base all'uso conforme (vedere capitolo 5)! In particolare (fare) rimuovere subito i guasti che possono compromettere la sicurezza, prima di continuare a utilizzare la macchina!

te dañadas. Controlar la función de todas las partes móviles, que no estén dañadas o se atasquen. Todas las piezas deben ser montadas correctamente y cumplir con sus funciones y garantizar una tarea perfecta. Todos los dispositivos de protección y piezas dañadas deben ser reparados o reemplazados por el fabricante al menos que otra información sea dada en estas instrucciones de uso. Interruptores defectuosos deben ser reemplazados por el fabricante. No usar la máquina si el interruptor no se puede prender o apagar.

15. Estar siempre alerta.
Concentrarse en la tarea. Actuar responsablemente. No emplear la máquina si está desconcentrado.

16. Tomar una posición cómoda durante el trabajo. Evitar una postura corporal antinatural. Mantener una posición segura y siempre en equilibrio.

17. No dejar llaves en la máquina.
Controlar que todas las llaves y/o herramientas hayan sido retiradas antes de poner la máquina en marcha.

18. No toque nunca los materiales para afilar en rotación y/o nunca intente frenarlos con algún objeto.

19. ¡ATENCION! Para su propia seguridad usar exclu-sivamente accesorios originales y repuestos DICK mencionados en estas instrucciones de uso o recomendados por el fabricante. ¡Usar la afiladora solamente de acuerdo con el uso apropiado (ver capítulo 5)! Particularmente defectos y/o averías que puedan influenciar la seguridad deben ser remediados inmediatamente.

ное исполнение ими своей рабочей функции. Проверить рабочую функцию подвижных частей и отсутствие у них заклинивания или повреждения. Все части должны быть правильно смонтированы и должны удовлетворять всем условиям, гарантирующим исправную работу машины. Изготовитель должен отремонтировать или заменить поврежденные защитные устройства и детали, если в руководстве по эксплуатации не указано по-другому. Поврежденные переключатели изготовитель обязан заменить. Не работайте на электромашинах, у которых выключатели не включаются или не выключаются.

15. В работе нужно быть всегда внимательным. Следите за своей работой. Принимайте обдуманные решения. Не работайте на машине, если вы не можете сконцентрироваться на выполняемой работе.

16. Следите за положением своего тела во время работы. Не допускайте необычных положений тела при работе с машиной. Примите в работе устойчивое положение и соблюдайте равновесие.

17. Не оставляйте в машине гаечные ключи. Перед включением машины нужно убедиться, что все гаечные ключи и настроечные инструменты вынуты из неё.

18. Не приближайте руки близко к вращающимся шлифовальным кругам и не пытайтесь затормозить их вращение разными предметами.

19. ВНИМАНИЕ! Для вашей собственной безопасности просим использовать только оригинальные принадлежности и запчасти фирмы DICK, которые указаны в руководстве по эксплуатации и рекомендованы изготовителем. Используйте шлифовальную машину только по назначению (см. раздел 5)! Все неисправности, снижающие безопасную работу машины, нужно незамедлительно устранять перед дальнейшей работой на ней.

5

(D)

Bestimmungsgemäße Verwendung

DICK-Maschinen sind ausschließlich für den gewerblichen Einsatz konzipiert.
Die Messerschleif- und Abziehmaschine SM-111 darf ausschließlich zum Schleifen und Abziehen von Handmessern mit glatter Schneide benutzt werden. Mit dem entsprechenden DICK-Sonderzubehör lassen sich zusätzlich auch Haushaltsscheren, Gartenscheren, Rasenmähermesser und Stechbeitel fachgerecht schärfen (Sonderzubehör siehe Kapitel 12).
Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Beachten der Betriebsanleitung sowie die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsarbeiten. Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet die Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG nicht. Das Risiko trägt allein der Anwender.
Nicht zulässig ist das freihändige Schleifen und Abziehen nicht aufgeführter Schnitt-, Stanz-, Spalt-, Zerspan-, Schab-, Markierungs- und Nähwerkzeuge und -geräte, Maschinenmesser sowie verschmutztes Schleifgut.
Es dürfen ausschließlich Original-Ersatzteile und Sonderzubehör von der Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG benutzt werden.

(GB)

Appropriate use

DICK Machines are exclusively designed for commercial purposes. The knife grinding and honing machine SM-111 may only be used for grinding and honing hand knives with plain edge.
With corresponding DICK special accessories it is also possible to sharpen household scissors, pruning shears, lawn-mower knives and chisels (special accessories see chapter 12).
Appropriate use also implies following the operating instructions as well as compliance with instructions of inspection and maintenance of the machine.
Any other use going beyond its purpose is considered as not appropriate. Friedr. Dick GmbH & Co. KG shall not be held liable for any damages caused hereby. The user alone bears the risk.
Not permissible: Free-hand grinding and honing of cutting, punching, splitting, stock removal, shaving, scraping, marking or sewing tools and equipment not listed, machine knifes or dirty material.
Exclusively spare parts and original special accessories of Friedr. Dick GmbH & Co. KG may be used.

(F)

Utilisation conforme à l'usage prévu

Les machines DICK ont été uniquement conçues pour être utilisées par des professionnels. L'affûteuse-repasseuse de lames de couteaux SM-111 doit être uniquement utilisée pour affûter et repasser les couteaux à main à lame lisse.
Les accessoires DICK adéquats permettent également d'aiguiser en bonne et due forme les ciseaux de ménage, les sécateurs, les lames de tondeuses à gazon et les ciseaux de menuisier (voir le chapitre 12 sur les accessoires spéciaux).
On entend par utilisation conforme à l'usage prévu également le respect des instructions données dans le mode d'emploi et le respect des intervalles d'inspection et d'entretien.
Toute autre utilisation ou une utilisation qui s'étend au-delà de ce qui est mentionné ci-dessus est considérée comme une utilisation non conforme à l'usage prévu. La société Friedr. Dick GmbH & Co. KG n'est pas responsable des dommages qui découleraient d'une utilisation non conforme. Seul l'utilisateur en assume les risques. L'affûtage et le repassage à main levée d'outils et de matériel de coupe, de découpage, de fractionnement, de tranchage, de poinçonnage, de racloirs, d'outils et de matériel de marquage et à coudre, de couteaux mécaniques non mentionnés ainsi que de matériel à affûter souillé sont interdits. Seule l'utilisation de pièces de rechange d'origine et d'accessoires spéciaux de la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG est autorisée.

6

(D)

Kurzbetriebsanleitung

Die Kurzbetriebsanleitung **(540)** ist jeder Maschine in verschiedenen Sprachen beigelegt.
Kleben Sie die für Sie in Frage kommende Ausführung in das auf dem Gehäuse markierte Feld ein.
Die Kurzbetriebsanleitung enthält in verkürzter Form Hinweise für das fachgerechte Messerschleifen.
Lesen Sie vor der Inbetriebnahme der Maschine die Betriebsanleitung vollständig durch.

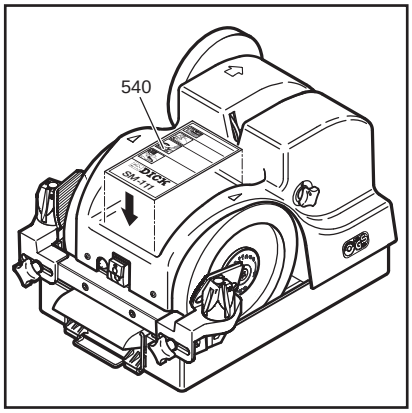
(GB)

Abridged operating instructions

The abridged operating instructions **(540)** in different languages are delivered with every machine.
Stick the one of your choice on the marked surface on housing.
The abridged operating instructions contains in abbreviated form indications for professional knife grinding.
Read the operating instructions complete before putting into operation.

(F)

Mode d'emploi abrégé



Le mode d'emploi abrégé en plusieurs langues **(540)** est fourni avec chaque machine.
Veuillez coller le mode d'emploi en français sur le carter de la machine dans l'espace prévu à cet effet.
Ce mode d'emploi abrégé reprend les consignes sous forme abrégée qui garantissent un affûtage en bonne et due forme des couteaux.
Lisez entièrement le mode d'emploi de la machine avant de la mettre en service.

(I)

Uso conforme

Le macchine DICK sono progettate esclusivamente per l'uso professionale.
L'affilatrice rettificatrice per coltelli SM-111 può essere utilizzata esclusivamente per l'affilatura e la rettifica di coltelli a filo liscio.
Con i relativi accessori speciali DICK è possibile affilare in modo ottimale anche forbici da casa, forbici da giardino, lame taglia erba e scalpelli da legno (per gli accessori speciali vedere capitolo 12).
L'uso conforme implica anche l'osservanza delle istruzioni d'uso e l'esecuzione dei lavori di ispezione e manutenzione.
Un uso diverso o che ecceda i limiti specificati è da considerarsi non conforme.
La ditta Friedr. Dick GmbH & Co. KG non si assume alcuna responsabilità per i danni derivanti da tale uso. L'utilizzatore se ne assume ogni rischio.
Non sono ammesse l'affilatura e la rettifica a mano libera di utensili e attrezzi da taglio, stampa, spaccatura, truciolatura, raschiatura, contrassegno e di cucitura non elencati, di coltelli per macchina, nonché di prodotti imbrattati.
Devono essere utilizzati esclusivamente pezzi di ricambio e accessori speciali originali della ditta Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

(E)

Uso apropiado

Las máquinas DICK son diseñadas exclusivamente para uso comercial. La afiladora y repasadora de cuchillos SM-111 debe ser utilizada exclusivamente para afilar cuchillos con corte liso.
Con los correspondientes accesorios especiales DICK se pueden afilar profesionalmente asimismo tijeras domésticas, tijeras de jardinero, cuchillas de cortacéspedes y cinceles de tronzar. (Accesorios especiales, ver capítulo 12).
El uso apropiado implica asimismo el observar estas instrucciones de uso así como el cumplir con los intervalos de inspección y mantenimiento.
Otro uso más allá de su propósito original se considera como no apropiado. Friedr. Dick GmbH & Co. KG no es responsable por daños causados de esta manera. Unicamente el usuario asume el riesgo.
Está prohibido el afilado y repasado, sin soporte, de herramientas y aparatos de corte, estampado, fraccionamiento, arranque de virutas, rascado, contraseñado y cosido no mencionados, de cuchillas de máquina, así como de material por afilar que esté sucio.
Utilizar exclusivamente repuestos y accesorios originales de la empresa Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

(RUS)

Использование по назначению

Машины фирмы DICK созданы исключительно для промышленного использования. Машину для заточки и доводки ножей SM-111 разрешается использовать только для заточки и доводки ручных ножей с гладким лезвием.
С помощью дополнительных приспособлений фирмы DICK на машине можно также профессионально затачивать домашние и садовые ножницы, ножи газонокосилок, ножи с зазубренным лезвием и стамески (специальные принадлежности см. раздел 12).
Использование по назначению включает в себя также выполнение положений руководства по эксплуатации, проведение техинспекций и выполнение техухода.
Все прочие и связанные с ними работы считаются использованием не по назначению. За возникший в результате такого применения ущерб фирма Friedr. Dick GmbH & Co. KG ответственности не несет. За риск такого применения отвечает только сам пользователь.
Не допустимы ручная заточка и доводка неназванных инструментов и приборов для резания, перфорирующих, шевинговальных, делительных, маркирующих и швейных инструментов , а также загрязненного материала, предназначенного для заточки.
Разрешается использовать только оригинальные запчасти и спецпринадлежности фирмы Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

(I)

Istruzioni d'uso brevi

Le istruzioni brevi **(540)** sono allegate ad ogni macchina in diverse lingue.
Incollare la versione richiesta nel campo contrassegnato dell'alloggiamento.
Le istruzioni brevi contengono in forma ridotta le indicazioni per una corretta affilatura dei coltelli.
Prima di mettere in funzione la macchina leggere completamente le istruzioni d'uso.

(E)

Instrucciones de uso abreviadas

Las instrucciones de uso abreviadas **(540)** aquí ilustradas son entregadas con la máquina en diferentes idiomas.
Elegir la versión correspondiente y fijar en superficie marcada sobre el capot.
Las instrucciones de uso abreviadas describen en forma concisa el afilado profesional de cuchillos.

(RUS)

Краткое руководство по эксплуатации

Краткое руководство по эксплуатации **(540)** поставляется с каждой машиной на разных языках. Приклейте нужное вам исполнение в маркированное на корпусе место.
Краткое руководство по эксплуатации содержит в краткой форме указания, необходимые для правильной заточки ножей.
Перед вводом машины в эксплуатацию прочитайте полностью настоящее руководство по эксплуатации.

Produkthaftung / Gewährleistung

(D)

Unsere Produkte werden mit großer Sorgfalt hergestellt, um unsere Kunden zufrieden zu stellen. Hierzu benötigen wir aber auch Ihre Mitwirkung, weshalb wir Sie bitten, in Ihrem Interesse nachfolgendes zu beachten.
DICK-Maschinen sind ausschließlich für den gewerblichen Einsatz konzipiert. Für DICK-Maschinen beträgt die Gewährleistung gegenüber dem Eigentümer 12 Monate, gerechnet ab Liefertag (Nachweis durch Rechnung). Von der Gewährleistung ausgeschlossen sind sämtliche Schleifmittel (Verschleißteile). Wir haften nicht für Mängel oder Schäden, die durch fehlerhafte Montage bzw. unsachgemäße Inbetriebnahme, ungeeignete, unsachgemäße oder nicht entsprechend der Betriebsanleitung erfolgende Verwendung, nicht in der Betriebsanleitung aufgeführte und ohne schriftliche Genehmigung der Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG vorgenommene Änderungen oder Instandsetzungsarbeiten, Verwendung von Fremdersatz- und Fremdverschleißteilen bzw. Fremdzubehör, Überlastung bzw. unsachgemäße Behandlung sowie übliche Abnutzung entstehen. Zur Wahrung der Gewährleistung bewahren Sie bitte die Rechnung auf und übersenden uns diese im Original zusammen mit Ihrer schriftlichen Reklamation. Schicken Sie uns bitte keine Maschine zurück, ohne von uns hierzu aufgefordert zu werden. Nach Eingang Ihrer schriftlichen Reklamation werden wir Ihnen mitteilen, ob sie fristgemäß und berechtigt ist und ob die Reparatur von uns vor Ort durchgeführt wird oder Sie gebeten werden, die Maschine zurückzusenden. Wir übernehmen keine Transportkosten für von uns nicht veranlasste Rücksendungen. Verwenden Sie bitte zur Vermeidung von Transportschäden im Rahmen einer Rücksendung ausschließlich die von uns zur Verfügung gestellte Transportverpackung, die deshalb aufzubewahren ist. Die Gewährleistung bezieht sich ausschließlich auf Ausbesserung von Material- und Fertigungsmängel. Mangelhafte Teile werden nach unserer Wahl von unserem Service unentgeltlich instand gesetzt oder durch fabrikneue Teile ersetzt. Weitergehende Ansprüche entstehen nur bei im Sinne des Gesetzes verweigerter, fehlgeschlagener oder unzumutbarer Nacherfüllung gemäß unseren Allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen. Außerhalb der Gewährleistung können Reparaturen auch durch entsprechende Fachfirmen ausgeführt werden. Verwenden Sie jedoch ausschließlich DICK-Original-Ersatzteile und verwahren Sie die Reparaturrechnung.
Weitere Angaben zur Gewährleistung entnehmen Sie bitte unseren Allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen.

Product liability / Guarantee

(GB)

Our products are manufactured with great care to satisfy our clients. For this purpose we also require your participation. That is why we kindly request to observe the following in your own interest.
DICK machines are exclusively designed for commercial purposes. For DICK machines a guarantee of 12 months is given to owners as from date of delivery (proof through invoice). Grinding means (abrasives) are subject to wear and excluded from the guarantee. DICK is not liable for defects or damages caused by wrong installation, improper putting into operation, unfit, improper use of the machine not in accordance with the operating instructions. Furthermore DICK shall not be held liable for defects or damages caused by changes or repair carried out without the prior written approval by Friedr. Dick GmbH & Co. KG, use of non-original spare parts, accessories and parts subject to wear, overcharge and improper handling as well as normal wear. The guarantee is only valid with invoice. In case of complaint, please send original invoice together with written description of complaint. Please do not send the machine unless explicitly asked to do so. After receipt of your written complaint, we shall inform you if it is within period of guarantee and justified and if repair should be carried out by us on the spot or if the machine is to be sent to manufacturer. We do not take over transport costs for machines which are sent without explicit request. To prevent damages during transport, please keep original packaging and use for delivery. The guarantee is related exclusively to repairs concerning faulty material and manufacturing. Faulty parts will be either repaired or changed by our service free of charge. Further claims arise exclusively pursuant to law in case of refused, failed or unacceptable fulfilment according to our general terms of sale, delivery and payment. After expiration of period of guarantee, the machine may be repaired by specialists. However, please use exclusively original DICK spare parts and keep the repair bill.
Further information concerning the guarantee can be found in our general terms of sale, delivery and payment.

Responsabilité du fait du produit / Garantie

(F)

Nous fabriquons avec le plus grand soin nos produits, afin de satisfaire au mieux nos clients. Pour cela, nous avons besoin de votre coopération et nous vous prions ainsi de considérer ce qui suit également dans votre propre intérêt.
Les machines DICK ont été uniquement conçues pour être utilisées par des professionnels. Nous accordons une garantie de douze mois à partir du jour de livraison (preuve sur présentation de la facture) au propriétaire d'une machine DICK. Tous les produits abrasifs (pièces d'usure) sont exclus de cette garantie. Nous déclinons toute responsabilité pour les vices ou dommages dus à une pose ou à une mise en service incorrecte, à une utilisation inappropriée, incorrecte ou non conforme au mode d'emploi, et à des modifications, des remises en état non mentionnées dans le mode d'emploi et effectuées sans l'accord écrit de la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG ou à l'utilisation de pièces d'usure et de rechange ou d'accessoires d'autres fabricants, à la surcharge ou à la manipulation incorrecte et à l'usure habituelle. Afin de pouvoir profiter de la garantie, veuillez conserver la facture et envoyez-nous l'original accompagné de votre réclamation formulée par écrit. Ne nous renvoyez pas la machine avant que nous en ayons fait la demande. Nous vous informerons dès réception de votre réclamation écrite si elle nous est parvenue dans les délais de la garantie, si vous êtes en droit de profiter de la garantie accordée, si nous pouvons réparer la machine dans vos locaux ou si vous devez nous la renvoyer pour réparation. Nous ne prenons pas à notre charge les frais de transport pour les renvois effectués sans nous avoir préalablement consultés. Pour éviter tout dommage dû au transport, veuillez uniquement utiliser l'emballage d'origine pour le renvoi de la machine. C'est pourquoi, nous vous prions de le conserver. La garantie ne concerne que l'amélioration des vices de matériau et de fabrication. Notre service après-vente décidera, de son propre chef, soit de remettre les pièces défectueuses en état, soit de les remplacer par des pièces neuves. D'autres réclamations ne sont acceptées qu'en cas d'exécution refusée, sans succès ou excessive au sens légal selon nos conditions générales de ventes, de livraison et de paiement. Des entreprises spécialisées compétentes peuvent également effectuer les réparations une fois le délai de garantie écoulé. Utilisez cependant uniquement des pièces de rechange DICK d'origine et conservez la facture de la réparation.
Veuillez vous reporter à nos conditions générales de vente, de livraison et de paiement pour plus de détails sur la garantie accordée par notre société.

(I)

Responsabilità del produttore / Garanzia

I nostri prodotti vengono realizzati con grande cura, per soddisfare i nostri clienti. Per consentire ciò, tuttavia, necessitiamo anche della partecipazione del cliente. Per questo motivo, nel proprio interesse, è importante osservare quanto segue.
Le macchine DICK sono progettate esclusivamente per l'uso professionale. Per le macchine DICK la garanzia nei confronti del proprietario è di 12 mesi, a partire dal giorno della consegna (data fattura). Dalla garanzia sono esclusi tutti gli abrasivi (pezzi soggetti ad usura). Non ci assumiamo nessuna responsabilità per difetti o danni derivanti da montaggio errato o messa in funzione non corretta, uso inadeguato, scorretto o non conforme alle istruzioni d'uso, modifiche o lavori di riparazione non riportati nelle istruzioni d'uso ed effettuati senza l'autorizzazione scritta della ditta Friedr. Dick GmbH & Co. KG, utilizzo di pezzi soggetti ad usura o di ricambio di terzi oppure accessori di terzi, sovraccarico o trattamento inappropriato nonché normale usura. Per far valere la garanzia conservare la fattura e inviare l'originale insieme al reclamo scritto. Non spedire la macchina senza una nostra richiesta. Dopo la ricezione del reclamo scritto comunicheremo se il reclamo rientra nei termini stabiliti ed è giustificato e se la riparazione sarà eseguita da noi sul posto o se la macchina deve essere spedita. Non ci assumiamo le spese per il trasporto di resi non disposti da noi. Per evitare danni dovuti al trasporto per il reso utilizzare esclusivamente l'imballaggio per il trasporto da noi messo a disposizione, che deve quindi essere conservato. La garanzia riguarda esclusivamente la riparazione dei difetti del materiale o di produzione. I pezzi difettosi vengono riparati gratuitamente dal nostro servizio di assistenza o sostituiti con pezzi nuovi a nostra discrezione. Ulteriori diritti sussistono solo in caso di adempimento successivo negato, fallito o inaccettabile ai sensi della legge, in base alle nostre condizioni generali di vendita, consegna e pagamento. Al di fuori della garanzia le riparazioni possono essere eseguite anche da idonee ditte specializzate. Tuttavia utilizzare solo pezzi di ricambio originali DICK e conservare la fattura della riparazione.
Per ulteriori informazioni sulla garanzia consultare le nostre condizioni generali di vendita, consegna e pagamento.

(E)

Responsabilidad del producto / Garantía

Nuestros productos son fabricados con el mayor esmero para satisfacer a nuestros clientes. Para lograr esta meta necesitamos también vuestra colaboración. Por eso rogamos, en vuestro propio interés, tener en cuenta lo siguiente.
Las máquinas DICK han sido diseñadas exclusivamente para propósitos comerciales. Con la máquina DICK se otorga al comprador una garantía de 12 meses a partir de la fecha de entrega (prueba por factura). Muelas (piezas sometidas al desgaste) están excluídas de la garantía.
No somos responsables por defectos o daños causados por montaje incorrecto o uso inapropiado. Además no somos responsables por defectos o daños causados por otro uso que el descrito en las instrucciones de uso, sin la aprobación escrita por Friedr. Dick GmbH & Co. KG, por modificaciones o reparación impropia. Por último no somos responsables por defectos o daños causados por el uso de repuestos no originales, piezas sometidas al desgaste y accesorios como asimismo sobrecarga, tratamiento inadecuado y desgaste normal. Guardar la factura para asegurar la garantía. En caso de reclamo, mandar la factura original junto con detalles del reclamo. Rogamos no enviar la máquina sin haber sido explícitamente solicitado a hacerlo. Después del recibo del reclamo, será informado si el plazo de garantía no ha vencido y si es justificado. Una decisión será tomada si la reparación se lleva a cabo en el lugar de empleo o debe ser entregada. No asumimos el costo de transporte por máquinas que han sido enviadas sin autorización explícita. Para evitar daños durante el transporte, rogamos mantener el embalaje de transporte proporcionado y utilizarlo en caso de reexpedición de la máquina. La garantía está relacionada exclusivamente a reparaciones de material defectuoso y con defectos de fabricación. Según el caso, las piezas defectuosas serán reparadas o cambiadas por nuevas gratuitamente. Reclamos adicionales surgen sólo en el sentido de la ley de concentimiento negado, fallado o irrazonable de acuerdo a las condiciones de venta, entrega y pago del fabricante. Finalizado el período de garantía, la máquina puede ser reparada también por empresas especializadas. Usar sin embargo exclusivamente repuestos originales DICK y mantener la factura de reparación.
Información adicional referente a la garantía se encuentra en las condiciones de venta, entrega y pago.

(RUS)

Ответственность за продукт / гарантия

Наша продукция изготавливается со всей тщательностью, чтобы покупатель остался доволен. Поэтому нам нужно также и Ваше участие. Мы просим Вас учесть следующее.
Машины фирмы DICK созданы исключительно для промышленного использования. На все машины фирмы DICK гарантийные обязательства по отношению к владельцу действуют в течение 12 месяцев, начиная со дня поставки (дата в счете). Из гарантийных обязательств исключаются все шлифовальные средства (изнашивающиеся части). Мы не несём ответственности и не возмещаем ущерб, возникший в результате неправильного монтажа или ввода в эксплуатацию, за неправильное или неквалифицированное использование машины или за использование её не в соответствии с руководством по эксплуатации, за сделанные без письменного согласия фирмы Friedr. Dick GmbH & Co. KG изменения в конструкции или при ремонте, за использование запасных, изнашивающихся и комплектующих частей других производителей, за чрезмерную перегрузку в работе, а также за неправильное обращение с машиной и за её обычный естественный износ. Для получения нашего гарантийного обслуживания нужно переслать нам на завод сохранившийся счет за покупку в оригинале вместе с письменной рекламацией. Не посылайте машину на наш завод без нашего на то согласия. После получения вашей рекламации мы сообщим вам имеете ли вы вообще право на гарантийный ремонт, подали ли вы свою рекламацию в срок, а также информацию о месте проведения возможного ремонта – или на месте у заказчика или у нас на заводе-изготовителе. Стоимость пересылки машины мы не оплачиваем, если только эта пересылка не была нами затребована. Весь упаковочный материал для машины нужно сохранить, чтобы потом в случае отправки её в ремонт и для предупреждения транспортных повреждений использовать ту же упаковку еще раз.
Гарантийные обязательства распространяются только на устранение недостатков материала и производственных дефектов. Дефектные части будут по нашему усмотрению бесплатно отремонтированы или замены на новые. Прочие претензии могут быть предъявлены только тогда, когда они основаны на законе об отказанном, неправильном или неприемлемом выполнении гарантийных обязательств в соответствии с нашими правилами продаж, поставок и платежей. Вне рамок наших гарантийных обязательств ремонтные работы можно также выполнять в соответствующих фирмах и мастерских. Используйте при этом только оригинальные запасные части фирмы DICK, сохраните счет за ремонт.
Прочие сведения о гарантийных обязательствах приведены в наших общих условиях продаж, поставок и платежей.

(D)

Techn. Beschreibung

Technische Daten / Merkmale

Motor und Elektrik

Leistung:	0,13 kW
Spannung:	1~220-240 V
Stromstärke:	0,9 A
Frequenz:	50/60 Hz
Schutzart:	IP 54
Anschluss:	3 m Kabel H05RR-F3G0,75, Stecker CEE 7/7
Nenndrehzahl:	2700 1/min

Schleifscheiben

Art.-Nr.:	9 8150 010
Geprüft nach EN 12413:	200 x 40 x 20 mm
Drehzahl:	225 1/min
Schnittgeschwindigkeit:	Vc = 2,3 m/s

Abziehscheiben

Art.-Nr.:	9 8010 020
Geprüft nach EN 12413:	75 x 6 x 20 mm
Drehzahl:	790 1/min
Schnittgeschwindigkeit:	Vc = 3,1 m/s

Polierscheibe

Art.-Nr.:	9 8160 010
Abmessung:	150 x 20 x 30 mm
Drehzahl:	1180 1/min
Schnittgeschwindigkeit:	Vc = 9,3 m/s

Maschinenmaße/Gewicht

Länge:	450 mm
Breite:	300 mm
Höhe:	295 mm
Gewicht:	15 kg

Emissionsschalldruckpegel der SM-111 am Arbeitsplatz nach EN ISO 11201.

Im Leerlauf: Gemessener A-bewerteter Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz:

LpA in Dezibel:	76
Unsicherheit KpA in Dezibel:	3

Beim Schleifen eines Handmessers: Gemessener A-bewerteter Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz:

LpA in Dezibel:	77
Unsicherheit KpA in Dezibel:	3

Die SM-111 hat das GS-Zeichen für geprüfte Sicherheit. An der Maschine wurde eine Baumusterprüfung durchgeführt. Die GS-Prüfbescheinigungsnummer lautet MO 073108.

(GB)

Technical Description

Technical Data / Features

Motor and electrical installation

Output:	0,13 kW
Voltage:	1~220-240 V
Intensity of current:	0,9 A
Frequency:	50/60 Hz
Protection code:	IP 54
Outlet cable:	3 m H05RR-F3G0,75, Plug CEE 7/7
Nominal speed:	2700 1/rpm

Grinding wheels

Prod. No.:	9 8150 010
Checked according to EN 12413:	200 x 40 x 20 mm
Rotational speed:	225 1/min
Cutting speed:	Vc = 2,3 m/s

Honing wheels

Prod. No.:	9 8010 020
Checked according to EN 12413:	75 x 6 x 20 mm
Rotational speed:	790 1/min
Cutting speed:	Vc = 3,1 m/s

Polishing wheel

Prod. No.:	9 8160 010
Measurements:	150 x 20 x 30 mm
Rotational speed:	1180 1/min
Cutting speed:	Vc = 9,3 m/s

Measurements/Weight

Length:	450 mm
Width:	300 mm
Height:	295 mm
Weight:	15 kg

Emission sound pressure level of the SM-111 at the workplace acc. to EN ISO 11201.

Free run: Measured A-assessment of emission sound pressure level at workplace:

LpA in decibel:	76
Uncertainty KpA in decibel:	3

During grinding of hand knife: Measured A-assessment of emission sound pressure level at workplace:

LpA in decibel:	77
Uncertainty KpA in decibel:	3

The SM-111 has the GS-sign of approval of the German Professional Association for Inspected Safety. The machine type of construction has been tested. The number of the GS test certificate is MO 073108.

(F)

Description technique

Caractéristiques techniques / Signes distinctifs

Moteur et système électrique

Puissance:	0,13 kW
Tension:	1~220-240 V
Intensité du courant:	0,9 A
Fréquence:	50/60 Hz
Degré de protection:	IP 54
Branchement:	Câble de raccordement de 3 m H05RR-F3G0,75, Fiche CEE 7/7
Régime nominal:	2700 tr/min

Meules d'affûtage

Réf.:	9 8150 010
Contrôlées selon la norme EN 12413:	200 x 40 x 20 mm
Vitesse de rotation:	225 tr/min
Vitesse de coupe:	Vc = 2,3 m/s

Meules à repasser

Réf.:	9 8010 020
Contrôlées selon la norme EN 12413:	75 x 6 x 20 mm
Vitesse de rotation:	790 tr/min
Vitesse de coupe:	Vc = 3,1 m/s

Meule à polir

Réf.:	9 8160 010
Dimensions:	150 x 20 x 30 mm
Vitesse de rotation:	1180 tr/min
Vitesse de coupe:	Vc = 9,3 m/s

Dimensions de la machine/Poids

Longeur:	450 mm
Largeur:	300 mm
Hauteur:	295 mm
Poids:	15 kg

Niveau de pression acoustique de la SM-111 au poste de travail selon la norme EN ISO 11201.

En marche à vide: Niveau de pression acoustique évalué A au poste de travail:

LpA en décibels:	76
Incertitude KpA en décibels:	3

Dans le cas de l'affûtage d'un couteau manuel: Niveau de pression acoustique évalué A au poste de travail:

LpA en décibels:	77
Incertitude KpA en décibels:	3

La SM-111 possède le label GS de sécurité vérifiée. Un examen de type a été effectué pour cette machine. Le numéro de certification du contrôle GS est MO 073108.

(I)

Descrizione tecnica
Dati tecnici / Caratteristiche

Motore e caratteristiche elettriche

Potenza:	0,13 kW
Tensione:	1~220-240 V
Intensità di corrente:	0,9 A
Frequenza:	50/60 Hz
Grado di protezione:	IP 54
Collegamento:	Cavo da 3 m H05RR-F3G0,75, connettore CEE 7/7
Velocità nominale:	2700 1/min

Mole abrasive

Cod. art.:	9 8150 010
Testate secondo EN 12413:	200 x 40 x 20 mm
Velocità:	225 1/min
Velocità di taglio:	Vc = 2,3 m/s

Mole di rettifica

Cod. art.:	9 8010 020
Testate secondo EN 12413:	75 x 6 x 20 mm
Velocità:	790 1/min
Velocità di taglio:	Vc = 3,1 m/s

Mola di lucidatura

Cod. art.:	9 8160 010
Dimensioni:	150 x 20 x 30 mm
Velocità:	1180 1/min
Velocità di taglio	Vc = 9,3 m/s

Dimensioni/Peso della macchina

Lunghezza:	450 mm
Larghezza:	300 mm
Altezza:	295 mm
Peso:	15 kg

Livello di pressione sonora della macchina SM-111 al posto di lavoro secondo EN ISO 11201.
Funzionamento a vuoto: Livello di pressione sonora al posto di lavoro ponderata A:
LpA in decibel: 76
Incertezza KpA in decibel: 3
Durante l'affilatura di un coltello: Livello di pressione sonora al posto di lavoro ponderata A:
LpA in decibel: 77
Incertezza KpA in decibel: 3

La macchina SM-111 è dotata del marchio GS a garanzia di una la sicurezza verificata. Una macchina di questo tipo è stata sottoposta a una prova di esame. Il numero del certificato di prova GS è MO 073108.

(E)

Descripción técnica
Datos técnicos/Características

Motor y electricidad

Potencia:	0,13 kW
Voltaje:	1~220-240 V
Intensidad de corriente:	0,9 A
Frecuencia:	50/60 Hz
Tipo de protección:	IP-54
Conexión:	3m cable H05RR-F3G0,75, enchufe CEE 7/7
No. de revoluciones:	2700 1/min

Muelas abrasivas

Artículo número:	9 8150 010
Comprobadas según EN 12413:	200 x 40 x 20 mm
No. de revoluciones:	225 1/min
Velocidad de corte:	Vc = 2,3 m/s

Discos de repasado fino

Artículo número:	9 8150 020
Comprobadas según EN 12413:	75 x 6 x 20 mm
No. de revoluciones:	790 1/min
Velocidad de corte:	Vc = 3,1 m/s

Muela de pulir

Artículo número:	9 8160 010
Dimensión:	150 x 20 x 30 mm
No. de revoluciones:	1180 1/min
Velocidad de corte:	Vc = 9,3 m/s

Medidas de máquina/peso

Profundidad:	450 mm
Ancho:	300 mm
Altura:	295 mm
Peso:	15 kg

Nivel de presión acústica emitida por la SM-110 en el lugar de trabajo según EN ISO 11201.
En marcha en vacío: Nivel de presión acústica ponderado A medido en el lugar de trabajo:
LpA en decibelios: 76
Inseguridad KpA en decibelios: 3
Al rectificar un cuchillo de mano: Nivel de presión acústica ponderado A medido en el lugar de trabajo:
LpA en decibelios: 77
Inseguridad KpA en decibelios: 3

La máquina SM-111 lleva el símbolo GS señalando que su seguridad ha sido debidamente comprobada. Además, la máquina ha sido sometida a un estricto examen de tipo. El número GS del certificado de ensayo es: MO 073108.

(RUS)

Техническое описание
Технические данные / характеристики

Мотор и электрическая часть

Мощность:	0,13 кВт
Напряжение:	1~220-240 В
Сила тока:	0,9 А
Частота:	50/60 Гц
Класс защиты:	IP 54
Подключение:	3 м кабель H05RR-F3G0,75, штепсель CEE 7/7
Номи нальное число вращения:	2700 об/мин

Шлифовальные диски:

Арт.-№:	9 8150 010
Проверено по норме EN 12413:	200 x 40 x 20 мм
Число оборотов:	225 об/мин
Скорость реза:	Vc = 2,3 м/сек

Доводочные диски

Арт.-№:	9 8010 020
Проверено по норме EN 12413:	75 x 6 x 20 мм
Число оборотов:	790 об/мин
Скорость реза:	Vc = 3,1 м/сек

Полировочный диск

Арт. №:	9 8160 010
Размеры:	150 x 20 x 30 мм
Число оборотов:	1180 об/мин
Скорость реза:	Vc = 9,3 м/сек

Габариты машины / Вес

Длина:	450 мм
Ширина:	300 мм
Высота:	295 мм
Вес:	15 кг

уровень звукового давления SM-111 на рабочем месте по норме EN ISO 11201.
При холостом ходе: Значение A уровня звукового давления, измеренного на рабочем месте:
LpA в децибелах: 76
Негарантированное значение KpA в децибелах: 3
При заточке ручного ножа: Значение A эмиссионного уровня звукового давления, измеренного на рабочем месте:
LpA в децибелах: 77
Негарантированное значение KpA в децибелах: 3

Машина SM-111 имеет знак GS проверенной безопасности в работе. Было проведено испытание типового образца машины. Номер проверочного свидетельства GS MO 073108.

Techn. Beschreibung
Technische Daten / Merkmale

Merkmale
Die griffgünstige Anordnung aller Bedienungselemente macht es einfach, die Maschine zu handhaben. Durch die niedrige Drehzahl der Schleifmittel besteht keine Verletzungsgefahr.

Nassschliff und niedrige Schleifscheibendrehzahl verhindert ein Überhitzen der Klinge. Die volle Härte des Messerstahls bleibt deshalb auch im äußersten Bereich der Schneide erhalten. Im Vergleich zum freihändigen Schleifen garantieren die magnetischen Messerführungen einen wesentlich gleichmäßigeren und genaueren Anschliff an der Klinge.

Mit der Möglichkeit, den Schleif- und Abziehwinkel individuell einzustellen, kann die für jeden Anwendungsfall optimale Schneide gefunden und somit größtmögliche Schnitthaltigkeit erreicht werden.

Die Maschine ist stabil gebaut und demzufolge sehr strapazierfähig.

Alle Maschinenteile sind auf lange Lebensdauer ausgelegt. Die Wartung und Pflege der SM-111 ist denkbar einfach.

Änderungen vorbehalten.

Technical Description
Technical Data / Features

Features
The convenient layout of all operating elements makes it easy to handle the machine. Low speed of rotation of grinding wheels excludes danger of injury.

Water cooling and low grinding speed prevent overheating of blade. Complete hardness of steel is maintained even at extreme area of cutting edge. Compared to conventional, free-hand-grinding methods, the magnetic knife guiding devices guarantee a more even and accurate grinding of the blade.

Given the possibility of adjusting grinding and honing angles individually, an optimal edge can be formed according to case of application and therefore greatest possible edge retention is achieved.

The machine has been solidly constructed and is therefore very hard-wearing. All parts of machine are long lasting.

Servicing and maintenance of the SM-111 is very simple.

Technical changes reserved.

Description technique
Caractéristiques techniques / Signes distinctifs

Signes distinctifs
La disposition pratique de tous les éléments de commande limitant la gestuelle facilite l'utilisation de la machine. La faible vitesse de rotation des meules élimine les risques de blessures.

L'affûtage sous arrosage et la faible vitesse de rotation des meules empêchent toute surchauffe de la lame. La dureté totale de l'acier du couteau est ainsi conservée même à la pointe de la lame. Comparé à l'affûtage manuel, les guides-lames magnétiques garantissent un affûtage nettement plus homogène et plus précis de la lame.

La possibilité de régler individuellement l'angle d'affûtage et de repassage permet de sélectionner le tranchant idéal pour l'application nécessaire et ainsi d'obtenir la meilleure tenue de coupe possible.

La machine est robuste et résiste parfaitement à l'usure. Toutes les pièces de la machine ont une longue durée de vie.

La maintenance et l'entretien de la SM-111 sont des plus simples.

Sous réserve de modifications techniques.

(I)

Descrizione tecnica
Dati tecnici / Caratteristiche

Caratteristiche
La comoda disposizione degli elementi di comando semplifica l'uso della macchina. Grazie alla bassa velocità degli abrasivi non sussiste il pericolo di lesioni.

L'affilatura ad acqua e la bassa velocità delle mole abrasive impediscono un surriscaldamento della lama. Tutta la durezza dell'acciaio del coltello rimane quindi anche nell'area più esterna del filo. In confronto all'affilatura a mano le guide del coltello magnetiche garantiscono un'affilatura molto più uniforme e precisa sulla lama.

Con la possibilità di regolare individualmente, l'angolo di affilatura e rettifica, è possibile trovare il filo ottimale per ogni applicazione e ottenere così la massima resistenza possibile del filo.

La macchina ha una struttura stabile e di conseguenza è molto strapazzabile.

Tutte le parti della macchina sono pensate per una lunga durata. La manutenzione e la cura della macchina SM-111 sono molto semplici.

Con riserva di modifiche.

(E)

Descripción técnica
Datos técnicos/Características

Características
La disposición favorable de todos los elementos de operación facilita el empleo de la máquina. La velocidad de rotación baja de las muelas impide un peligro de lesión.

El afilado en húmedo y la velocidad baja de rotación de las muelas impiden un recalentamiento de la hoja. La dureza del acero se mantiene aún en los extremos del filo. En comparación al afilado libre, las guías magnéticas garantizan un afilado parejo y exacto.

Con la posibilidad de ajustar individualmente los ángulos de afilado y repasado fino, es posible lograr un filo perfecto según el cuchillo así como un mantenimiento de corte más duradero.

La máquina ha sido construida sólidamente y es por consiguiente muy robusta.

Todas las piezas de la máquina son de larga vida. El servicio y mantenimiento de la SM-111 son muy sencillos.

Cambios reservados.

(RUS)

Техническое описание
Технические данные / характеристики

Технические характеристики
Работать на машине просто, благодаря удобному расположению всех элементов управления. Благодаря низкой частоте вращения шлифовального средства, отсутствует опасность получения травмы.

Влажная шлифовка и низкая частота вращения шлифовального диска препятствуют перегреву лезвия. Поэтому твердость ножевой стали сохраняется также и на внешнем участке лезвия. В отличие от свободной заточки от руки, магнитные направляющие ножа гарантируют более равномерную и более точную заточку лезвия.

Благодаря возможности индивидуально настраивать угол заточки и доводки, можно в каждом отдельном случае находить оптимальный угол заточки и достигать таким образом наибольшую устойчивость лезвия к износу.

Конструкция машины стабильная, легко выдерживающая частое применение.

Все части машины рассчитаны на долговременный срок службы. Техобслуживание и уход за SM-111 несложный.

Мы оставляем за собой право вносить в текст изменения.

Techn. Beschreibung

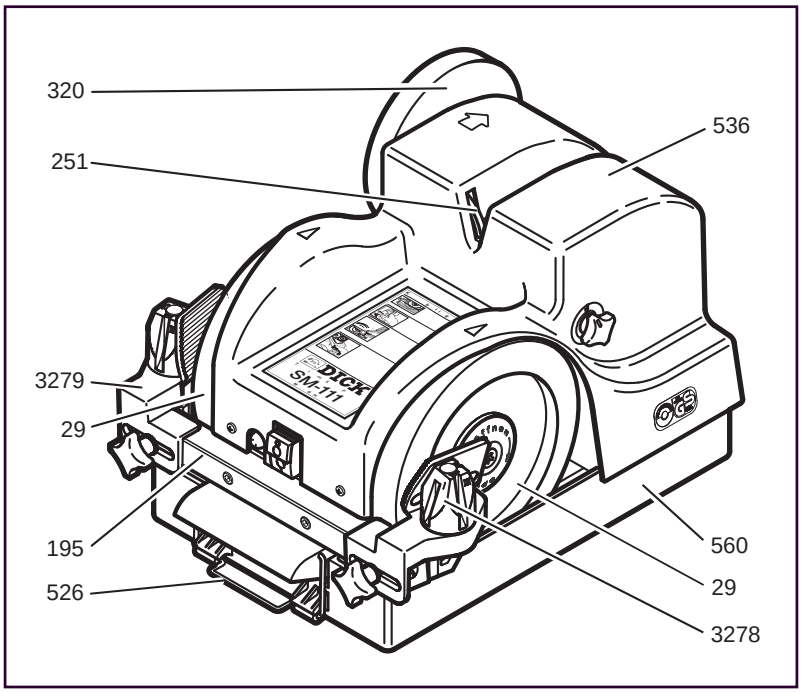
Bauteile - Funktion

Technical Description

Function of components

Description technique

Composants – Fonction



Die SM-111 besteht aus einer Schleifeinrichtung mit zwei Schleifscheiben **(29)**, einer Abzieheinrichtung mit zwei gegenläufigen Abziehscheiben **(251)** und einer Polierscheibe **(320)**.

Die Schleifscheiben laufen im Wasser. Sie können bei Bedarf gewendet werden, dadurch doppelte Lebensdauer (siehe Kapitel 10.1).
Die Drehrichtung der Schleifscheiben ist gegen die Messerschneide gerichtet.

Auf der Führung **(195)** befindet sich an beiden Seiten eine Messerführung **(3278 / 3279)** mit Haltemagnete zur Anlage der Messerklinge.

Die Abziehscheiben **(251)** bestehen aus einer extrem harten Materialzusammensetzung – der Verschleiß ist daher so gering, dass die Abziehscheiben bei normalem Gebrauch jahrelang verwendet werden können.
Beachten Sie hierzu bitte die Reinigungshinweise (Kapitel 10.6).

Die einzelnen Baugruppen der Maschine, wie z.B. Motor, Abzieheinrichtung und Messerführungen sind an einem verwindungssteifen Kunststoff-Chassis befestigt. Der obere Teil der SM-111 ist mit einem Gehäuse **(536)** aus schlagfestem Kunststoff verkleidet.

Die Maschine steht in einem stabilen Wasserkasten **(560)** aus schlagfestem Kunststoff, mit dem sie durch die zwei stirnseitig angebrachten Spannbügel **(526)** verbunden ist.

The SM-111 is equipped with a grinding device with two grinding wheels **(29)**, a honing device with two counter-rotating honing wheels **(251)** and a polishing wheel **(320)**.

The grinding wheels are water cooled. When required they can be turned round, therefore double durability (see chapter 10.1).
Rotation of grinding wheels is directed against knife cutting edge.

At each end of guide rail **(195)** is a knife guiding device **(3278 / 3279)** with holding magnets for correct placing of blade.

The honing wheels **(251)** are made of extremely hard material. Abrasion is therefore so minimal, that they may be used for years under normal usage.
Please follow cleaning indications (chapter 10.6).

All individual components of the machine, such as motor, honing device and knife guiding device are assembled on a torsion-resistant chassis. Housing **(536)** is made of impact-proof plastic.

The machine is in a strong water tray **(560)** made of impact-proof plastic which is attached to two tensioning clamps **(526)**.

La SM-111 est dotée d'un dispositif d'affûtage composé de deux meules **(29)**, d'un dispositif de repassage avec deux meules à repasser tournant en sens opposé **(251)** d'une meule à polir **(320)**.

Les meules tournent dans l'eau. Il est possible de les retourner en cas de besoin ce qui double leur durée de vie (voir le chapitre 10.1).
Le sens de rotation des meules est dirigé contre le tranchant du couteau.

Les guides-lames **(3278 / 3279)** à aimants de retenue sont situés sur les deux côtés du guide **(195)** pour bien positionner la lame.

Les meules à repasser **(251)** ont été fabriquées en un matériau extrêmement dur – leur usure est si faible qu'elles peuvent être utilisées pendant de nombreuses années dans des conditions normales d'utilisation.
Veuillez tenir compte des instructions de nettoyage (chapitre 10.6).

Les différents composants de la machine, tels que le moteur, le dispositif de repassage et les guides-lames sont montés sur un châssis en matière plastique résistant à la torsion. La partie supérieure de la SM-111 est recouverte d'un carter **(536)** en matière plastique antichoc.

La machine est placée dans un bac à eau **(560)** solide en matière plastique antichoc. ses composants sont reliés par deux brides de fixation **(526)** situés sur la face.

Descrizione tecnica

Funzione dei componenti

La macchina SM-111 è costituita da un dispositivo di affilatura con due mole abrasive **(29)**, un dispositivo di rettifica dotato di due mole di rettifica controrotanti **(251)** e da una mola di lucidatura **(320)**.

Le mole abrasive per l'affilatura ruotano nell'acqua. Se necessario possono essere girate, per questo hanno una vita utile doppia (vedere capitolo 10.1).
Il senso di rotazione delle mole abrasive è contrario al filo del coltello.

Sulla guida **(195)** sono presenti su entrambi i lati guide **(3278 / 3279)** con magnete per un corretto posizionamento della lama del coltello.

Le mole di rettifica **(251)** sono di un materiale composto estremamente duro grazie al quale l'usura è talmente limitata che le mole di rettifica in caso di uso normale possono essere utilizzate per anni.
A questo riguardo osservare le indicazioni per la pulizia (capitolo 10.6).

I singoli gruppi della macchina, come ad es. motore, dispositivo di rettifica e guide del coltello, sono fissati su un telaio di plastica resistente alla torsione. La parte superiore della macchina SM-111 è rivestita con un alloggiamento **(536)** in plastica resistente agli urti.
La macchina è collocata su di una robusta vaschetta per l'acqua **(560)** in plastica resistente agli urti, alla quale è collegata mediante le due staffe di serraggio frontali **(526)**.

Descripción técnica

Componentes - función

La SM-111 está compuesta de una unidad para afilar con dos muelas abrasivas **(29)**, una unidad para repasado fino con dos discos contrarotativos **(251)** y una unidad para pulir **(320)**.

Las muelas abrasivas giran en agua. En caso de necesidad se pueden dar vuelta lo que significa una doble duración (ver capítulo 10.1).
La dirección de rotación de las muelas es dirigida contra el filo del cuchillo.

En el listón de guía **(195)** se encuentra a cada extremo una guía de cuchillo **(3278 / 3279)** con imanes de retención para fijar la hoja.

Los discos de repasado fino **(251)** consisten de un material compuesto de extrema dureza – el desgaste es ínfimo. Un empleo normal garantiza años de uso.
Observar las indicaciones de limpieza (capítulo 10.6).

Las diferentes unidades de la máquina, como por ejemplo el motor, unidad para repasado fino y guía de cuchillo están fijados en un chasis de plástico muy estable. La parte superior de la SM-111 es un capot **(536)** de plástico resistente.
La máquina está dentro de una caja de agua **(560)** muy estable de plástico resistente. Máquina y caja están unidas delante y detrás por dos elementos de sujeción **(526)**.

Техническое описание

Компоненты - принцип действия

Машина SM-111 состоит из одного шлифовального устройства с двумя шлифовальными дисками **(29)**, одного доводочного устройства с двумя вращающимися в противоположном друг другу направлении доводочными дисками **(251)** и одного полировочного диска **(320)**.

Шлифовальные диски движутся в воде. При необходимости их можно повернуть и получить за счет этого удвоенный срок службы (см. раздел 10.1).
Шлифовальные диски вращаются навстречу лезвию ножа.

На направляющей **(195)** с двух сторон располагается направляющая ножа **(3278 / 3279)** с удерживающим магнитом для размещения лезвия ножа.

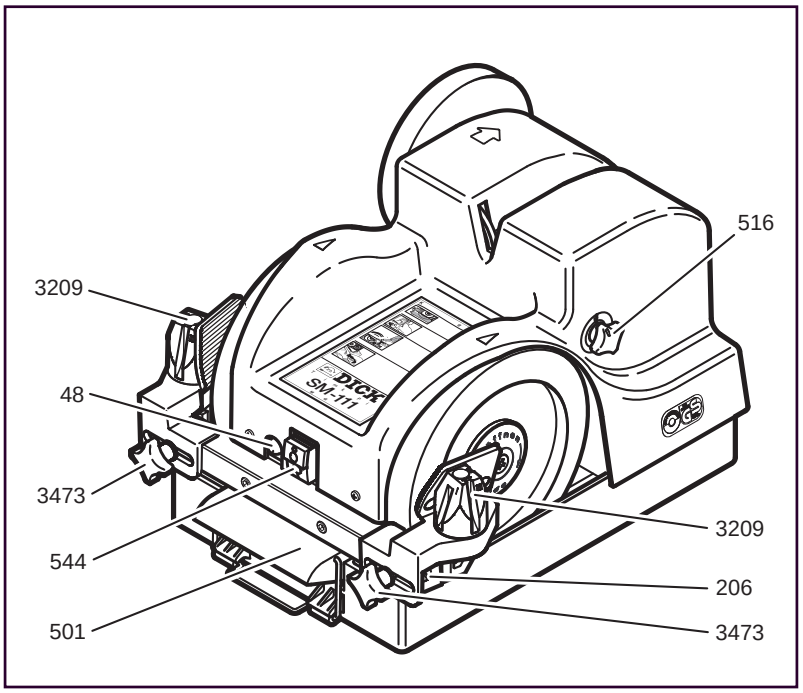
Доводочные диски **(251)** состоят из чрезвычайно твердого материала – износ у них очень невелик, поэтому при обычной работе доводочные диски можно использовать несколько лет.
Выполняйте указания по очистке (раздел 10.6).

Отдельные узлы машины - мотор, доводочное устройство и направляющие ножа закреплены на крутильно-жестком шасси из пластмассы. Верхняя часть машины SM-111 покрыта корпусом **(536)** из ударопрочной пластмассы. Машина располагается в стабильном бачке для воды **(560)** из ударопрочной пластмассы, с которым она соединена двумя расположенными на торцовой стороне стяжными хомутами **(526)**.

Techn. Beschreibung
Bedienungselemente - Funktion

Technical Description
Function of operating elements

Description technique
Éléments de commande - Fonction



Der Hauptschalter **(544)** dient zum Ein- und Ausschalten der Maschine.
Der Schutzschalter **(48)** schützt den Motor vor Überlastung.
Durch Verdrehen der Winkelpyramide **(3209)** kann der Schleifwinkel in 4 Positionen eingestellt werden (ca. 24°, 28°, 32° und 36° Gesamtschleifwinkel - siehe Kapitel 9.2).
Die Kreuzgriffschrauben **(3473)** ermöglichen das Feststellen der verschiebbaren Messerführungen.
Der Kreuzgriff **(516)** dient zum Einstellen des Achsabstandes der Abziehscheiben und damit des Abziehwinkels (siehe Kapitel 9.4). Der Kreuzgriff ist abziehbar – damit kann die Abziehscheibeneinstellung gesichert werden.
Die beiden stirnseitig angebrachten Griffe **(501)** erleichtern das Herausheben der Maschine aus dem Wasserkasten.
Die Verschlussschraube **(206)** wird vor der Montage der Abrichtvorrichtung entfernt (siehe Kapitel 9.7). Sie dient nur zur Sauberhaltung der Gewindebohrung.
Der Maschine ist als Werkzeug/Zubehör zusätzlich beigepackt:
1 Sechskant-Stiftschlüssel Gr. 4 – DIN 911,
1 Sechskant-Stiftschlüssel Gr. 5 – DIN 911,
1 Kreuzschlitz-Schraubendreher Gr. 2 – Phillips Form H,
1 Gabelschlüssel SW13 – DIN 894,
1 Ringschlüssel SW12/13 – DIN 838,
1 Betriebsanleitung, DIN A4 - D/GB/F/I/E/RUS,
1 Kurzbetriebsanleitung (Satz),
1 Abrichtspindel komplett,
1 Polierpaste.
Bitte überprüfen Sie die beigepackten Teile vor Inbetriebnahme der Maschine auf Vollständigkeit.

Main switch **(544)** turns machine on and off.
Safety switch **(48)** protects the motor from overcharge.
By adjusting the elbow pyramid **(3209)**, the grinding angle can be set to 4 different positions (approx. 24°, 28°, 32° and 36° overall grinding angle - see chapter 9.2).
Capstan headed screws **(3473)** lock the displaceable knife guiding devices.
Cross handle **(516)** adjusts the distance between the honing wheels and, thereby, the honing angle (see chapter 9.4). The Cross handle is removable to ensure setting.
The two handles **(501)** on front and back facilitate lifting the machine out of the water tray.
Screw plug **(206)** protects borehole from clogging and is removed when mounting dressing device (see chapter 9.7).
In addition, the following tools/accessories are delivered along with the machine:
1 Hexagon socket head wrench size 4 – DIN 911,
1 Hexagon socket head wrench size 5 – DIN 911,
1 Cross-head screwdriver size 2 – Phillips shape H,
1 Open-end wrench size 13 – DIN 894,
1 Ring spanner size12/13 – DIN 838,
1 Operating instructions, DIN A4 - D/GB/F/I/E/RUS,
1 Abridged operating instructions (set),
1 Dressing device compl.,
1 Buffing compound.
Please check enclosed parts whether these are completely before use of the machine.

L'interrupteur principale **(544)** sert à activer et désactiver la machine.
L'interrupteur-protecteur **(48)** protège le moteur de toute surcharge.
Il est possible, en tournant la pyramide angulaire **(3209)** de régler l'angle d'affûtage sur 4 positions différentes. (env. 24°, 28°, 32°, et 36° d'angle d'affûtage total – voir chapitre 9.2).
Les poignées à croisillon **(3473)** permettent de bloquer les guides-lames mobiles.
La poignée à croisillon **(516)** permet de régler l'écart de l'axe de la repasseuse et, par conséquent, l'angle de repassage (voir le chapitre 9.4). La poignée à croisillon est amovible afin de sécuriser le réglage de la meule à repasser.
Les deux poignées situées devant et derrière la machine **(501)** permettent de retirer plus facilement la machine du bac à eau.
La vis d'arrêt **(206)** est retirée avant le montage du dispositif de dressage (voir le chapitre 9.7) et sert à maintenir l'orifice taraudé propre.
Les outils/accessoires suivants accompagnent en plus la machine:
1 clé mâle à six pans de taille 4 – DIN 911,
1 clé mâle à six pans de taille 5 – DIN 911,
1 tournevis cruciforme de taille 2 – Phillips (forme H),
1 clé à fourche avec une ouverture de 13 – DIN 894,
1 clé polygonale d'ouvertures 12/13 – DIN 838,
1 mode d'emploi, format DIN A4 – D/GB/F/I/E/RUS,
1 mode d'emploi succinct (phrase),
1 brosse de dressage complète,
1 Pâte à polir.
Veuillez vérifier si tous les outils/accessoires fournis avec la machine sont disponibles avant de mettre la machine en marche.

(I)

Descrizione tecnica
Funzione degli elementi di comando

Il pulsante **(544)** serve per l'accensione e lo spegnimento della macchina.
L'interruttore di protezione **(48)** protegge il motore dal sovraccarico.
Ruotando la piramide **(3209)** è possibile regolare l'angolo di affilatura su 4 posizioni diverse (angolo totale di affilatura di 24°, 28°, 32° e 36° circa - vedere capitolo 9.2).
Le viti con impugnatura a croce **(3473)** consentono l'arresto delle guide del coltello scorrevoli.
L'impugnatura a croce **(516)** serve a regolare l'interasse delle mole e di conseguenza l'angolo di rettifica (vedere capitolo 9.4). L'impugnatura a croce è rimovibile per poter fissare l'angolo di rettifica scelto.
Le due impugnature applicate sulla parte frontale **(501)** facilitano il sollevamento della macchina dalla vaschetta dell'acqua.
La vite di chiusura **(206)** viene rimossa prima del montaggio del dispositivo di ravvivatura (vedere capitolo 9.7). Serve solo a mantenere pulito il foro filettato.
La macchina e fornita, inoltre, con i seguenti attrezzi/accessori:
1 chiave esagonale a forchetta gr. 4 – DIN 911,
1 chiave esagonale a forchetta gr. 5 – DIN 911,
1 cacciavite a croce gr. 2 – Phillips forma H,
1 chiave a bocca 13 – DIN 894,
1 chiave ad anello 12/13 – DIN 838,
1 istruzioni d'uso, DIN A4-D/GB/F/I/E/RUS,
1 istruzioni d'uso brevi (set),
1 mandrino per ravvivare completo,
1 pasta lucidante.
Verificare che tutti i pezzi siano compresi nella confezione prima di mettere in funzione la macchina.

(E)

Descripción técnica
Elementos de manejo - Función

El interruptor **(544)** pone en marcha y apaga la máquina.
El interruptor de protección **(48)** impide sobrecarga del motor.
Al retorcer la pirámide angular **(3209)** se puede ajustar el ángulo de afilado a 4 posiciones (aprox. 24°, 28°, 32° y 36° ángulo total de afilado - ver capítulo 9.2).
Los tornillos con las manillas en cruz **(3473)** fijan las guías de cuchillo desplazables.
La manilla en cruz **(516)** sirve para ajustar la distancia entre ejes de las muelas de afilado y, con ello, el ángulo de afilado (véase el capítulo 9.4). La manilla en cruz puede ser desmontada – así se puede asegurar el ajuste de las muelas de afilado.
Las dos manecillas **(501)** delante y detrás de la máquina alivian sacar la máquina de la caja de agua.
El tornillo de cierre **(206)** es quitado antes del montaje de la unidad de repasado (ver capítulo 9.7). Sirve para mantener limpia la perforación roscada.
Con la máquina se ha empaquetado adicionalmente como herramienta/accesorios:
1 llave de pipa hexagonal del tamaño 4 – DIN 911,
1 llave de pipa hexagonal del tamaño 5 – DIN 911,
1 destornillador para tornillos de cabeza ranurada en cruz del tamaño 2 – Phillips forma H,
1 llave de boca No. 13 – DIN 894,
1 llave de anillo cerado No. 12/13 – DIN 838
1 instrucciones de uso, DIN A4 – D/GB/F/I/E/RUS,
1 Instrucciones de uso abreviadas (juego),
1 Rectificador de muelas,
1 Pasta de pulir.
Antes de poner en servicio la máquina, verificar que las piezas adjuntas estén completas.

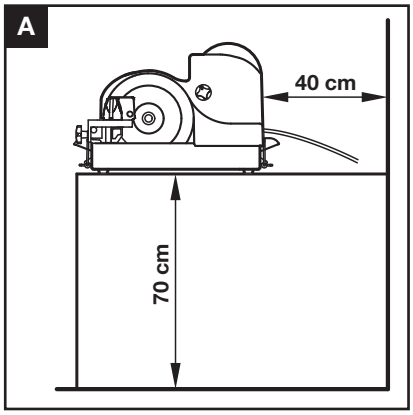
(RUS)

Техническое описание
Элементы управления – принцип действия

Кнопочный выключатель **(544)** служит для включения и выключения машины.
Предохранительный выключатель **(48)** служит для защиты мотора от перегрузки.
Поворачивая угольную пирамиду **(3209)** можно установить угол заточки в 4 позициях (общий угол заточки прим. 24°, 28°, 32° и 36° - см. разд. 9.2).
Винты с крестовидной головкой **(3473)** позволяют фиксировать сдвигаемые направляющие для ножа.
Крестовидная ручка **(516)** служит для настройки расстояния между осями доводочных дисков и, таким образом, для угла доводки (см. раздел 9.4). Крестовидная ручка снимается – таким способом можно зафиксировать настройку доводочных дисков.
С помощью двух ручек, расположенных на торцовой стороне, **(501)** можно легко вынуть машину из бачка для воды.
Резьбовую пробку **(206)** перед монтажом пригоночного устройства нужно убрать (см. раздел 9.7). Она служит только лишь для содержания в чистоте резьбового отверстия. Вместе с машиной поставляются следующие инструменты / принадлежности:
1 шестигранный штифтовый гаечный ключ, разм. 4 – DIN 911,
1 шестигранный штифтовый гаечный ключ, разм. 5 – DIN 911,
1 крестообразная отвертка разм. 2 – Phillips форма H,
1 вилочный гаечный ключ SW13 – DIN 894,
1 кольцевой гаечный ключ SW12/13 – DIN 838,
1 руководство по эксплуатации, DIN A4 - D/GB/F/I/E/RUS,
1 краткое руководство по эксплуатации (набор),
1 пригоночный шпиндель, комплект,
1 полировочная паста.
Перед вводом в эксплуатацию нужно проверить комплектность прилагаемых к машине инструментов.

Handhabung

Inbetriebnahme



A

Aufstellhöhe maximal 70 cm. Wandabstand mindestens 40 cm – damit auch lange Messer abgezogen werden können.

Schleifscheiben dürfen an den Messerführungen nicht streifen, da sonst die Schleifscheiben blockieren bzw. die Messerführungen beschädigt werden (siehe Kapitel 9.2)!

Netzspannung beachten! Die elektrischen Daten der Maschine müssen mit den Daten des Stromnetzes übereinstimmen.
Anschlussleitung und Stecker müssen in einwandfreiem Zustand sein.
Die Maschine darf nur an Steckdosen mit einer Schutzerdung angeschlossen werden.
Ziehen Sie vor dem Hantieren an der Maschine den Stecker aus der Steckdose.
Maschine nur ausgeschaltet anschließen.

B

ACHTUNG! Achten Sie darauf, dass vor dem Einstecken des Netzsteckers der Schalter auf „0“ steht.

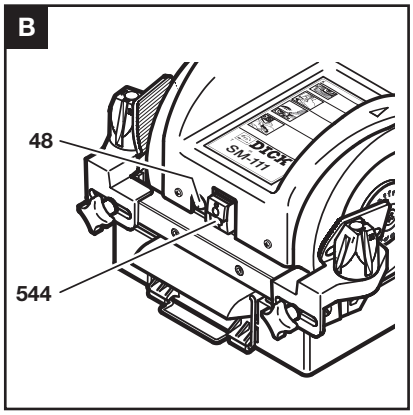
Hauptschalter **(544)**: 1 = EIN, 0 = AUS.

Um den Motor vor Schäden durch Überlastung zu schützen, ist die Maschine mit einem Überlastschalter **(48)** ausgestattet. Dieser löst bei Überlastung aus. Der Schalterknopf springt heraus und unterbricht die Stromzufuhr des Motors. Nach dem Eindrücken des Schalterknopfes ist die Maschine wieder betriebsbereit.

ACHTUNG! Vor dem Eindrücken des Schutzschalters darauf achten, dass der Tastschalter **(544)** auf „0“ (AUS) steht, um ein unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine zu verhindern.

Handling

Putting into operation



A

Placing height max. 70 cm. Distance to wall min. 40 cm – so that long knives may be honed as well.

Grinding wheels must not touch the knife guiding devices since they will block or damage the knife guiding devices (see chapter 9.2!

Check voltage! Compare electrical data of machine with those of power supply.
Connector cable and plug must be in perfect condition.
Machine may only be plugged into sockets with earthing. Pull the plug from socket before handling machine.
Plug machine only when turned off.

B

ATTENTION! Make sure the main switch is turned off before plugging into socked.

Switch **(544)**: 1 = ON, 0 = OFF.

The machine is equipped with a safety switch **(48)** to protect the motor from damages due to overcharge. If motor is forced, button snaps out and interrupts the electric supply to motor. After pressing the button back in, the machine is ready to operate again.

ATTENTION! Before pressing button of safety switch back in, make sure rocker switch **(544)** is turned off (“0”) to prevent unintentional start of machine.

Manipulation

Mise en service

A

Placez la machine à une hauteur maximale de 70 cm. Éloignez-la d’au moins 40 cm du mur afin de pouvoir repasser des couteaux de grande taille.
Les meules ne doivent pas frotter au niveau des guides-lames, sinon elles pourraient se bloquer ou les guides-lames pourraient être endommagés (voir chapitre 9.2)!

Respectez la tension secteur! Les caractéristiques électriques de la machine doivent coïncider avec celles du secteur.
Le cordon d’alimentation secteur et la fiche doivent être en parfait état.
Ne brancher la machine qu’à une prise reliée à la terre. Débrancher la fiche de la prise secteur avant de manipuler la machine.
Ne brancher la machine que si elle est hors tension.

B

ATTENTION! Veiller à ce que l’interrupteur soit positionné sur « 0 » avant de brancher la fiche secteur.

Interrupteur principal **(544)**: 1 = MARCHE, 0 = ARRÊT.

La machine est équipée d’un interrupteur de surcharge **(48)** pour protéger le moteur contre les dommages dus à une surcharge. Il se déclenche en cas de surcharge. Le bouton de l’interrupteur saute et interrompt l’alimentation en courant du moteur. La machine est à nouveau opérationnelle après avoir enfoncé l’interrupteur.

ATTENTION! Avant d’enfoncer l’interrupteur de protection, veiller à ce que l’interrupteur à bascule **(544)** soit en position « 0 » (ARRÊT) pour éviter toute remise en marche involontaire de la machine.

Uso

Messa in funzione

A

Posizionare ad una altezza massima pari a 70 cm. Distanza dalla parete almeno 40 cm – per potere affilare anche coltelli lunghi.

Le mole abrasive non devono toccare le guide del coltello, per evitare che si blocchino o che vengano danneggiate (vedere capitolo 9.2)!

Prestare attenzione alla tensione di alimentazione! I dati elettrici della macchina devono coincidere con i dati della rete elettrica.
Il cavo di collegamento e la spina devono essere in condizioni perfette.
La macchina deve essere collegata solo a prese dotate di messa a terra. Prima di eseguire lavori sulla macchina estrarre la spina dalla presa. Collegare la macchina solo se spenta.

B

ATTENZIONE! Prima di inserire la spina di alimentazione accertarsi che l'interruttore sia posizionato su "0".

Interruttore principale **(544)**: 1 = ON, 0 = OFF.

Per proteggere il motore da danni dovuti a sovraccarico, la macchina è dotata di un interruttore di sovraccarico **(48)**. Questo interviene in caso di sovraccarico. La manopola dell'interruttore scatta e interrompe l'alimentazione elettrica del motore. Dopo avere premuto la manopola dell'interruttore, la macchina è nuovamente pronta per l'uso.

ATTENZIONE! Prima di premere l'interruttore di sicurezza accertarsi che il pulsante **(544)** sia posizionato su "0" (OFF), per impedire un avviamento involontario della macchina.

Manejo

Puesta en marcha

A

Altura de colocación: máximo 70 cm. Distancia a la pared: mínimo 40 cm – para facilitar el repasado de cuchillos largos.

¡Las muelas no deben rozar las guías de cuchillo sino las muelas bloquean o las guías se dañan (ver capítulo 9.2)!

¡Verificar el voltaje! Comparar los datos eléctricos de la máquina con los de la red eléctrica.
Cable e interruptor deben estar en perfectas condiciones.
La máquina sólo puede ser conectada en enchufes con toma de tierra. Desenchufar antes de trasladar la máquina.
Enchufar solamente cuando la máquina está apagada.

B

¡ATENCION! Cerciorarse que el interruptor está en "0" (apagado) antes de enchufar la máquina.

Interruptor pulsador **(544)**: 1 = ENCENDIDO, 0 = APAGADO.

Para protejer el motor de daños por sobrecarga, la máquina está equipada con un disyuntor **(48**). Se activa en caso de sobrecarga. El botón salta e interrumpe la electricidad hacia el motor. Después de haber apretado el botón del interruptor, se puede continuar empleando la máquina.

¡ATENCION! Antes de apretar el botón, asegurarse que el interruptor pulsador **(544)** esté en “0” (APAGADO) para así prevenir un comienzo prematuro de la máquina.

Обращение

Ввод в эксплуатацию

A

Высота размещения максимально 70 см. Расстояние до стены не менее 40 см – чтобы можно было затачивать также и длинные ножи.

Шлифовальные диски не должны задевать направляющие ножа, иначе это может привести к блокированию шлифовальных дисков или к повреждению направляющих ножа (см. раздел 9.2)!

Учитывайте напряжение в сети! Данные по электрической части машины должны соответствовать данным электросети.
Электрокабель и штепсельная вилка должны быть в исправном состоянии.
Машину разрешается подключать только к розеткам с защитным заземлением. Перед выполнением различного рода действий с машиной нужно штепсельную вилку вынуть из розетки. Машину нужно подключать к электросети в выключенном состоянии.

B

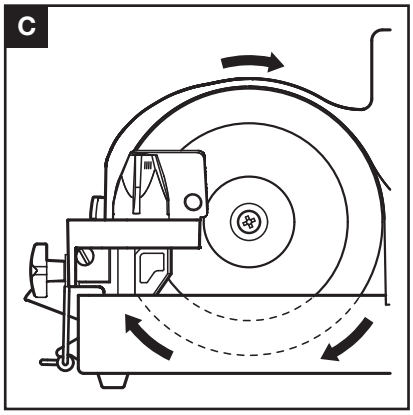
ВНИМАНИЕ! Перед тем, как вставить штепсельную вилку в розетку, нужно убедиться, что выключатель машины стоит на „0“.
Главный выключатель **(544)**: 1 = ВКЛ, 0 = ВЫКЛ.

Чтобы не допустить поломки мотора в результате перегрузки, машину оборудуют предохранительным выключателем от перегрузки **(48)**. При перегрузке он срабатывает. Кнопка включения выскакивает вверх и прерывает подачу тока на мотор. После повторного нажатия кнопки включения машина снова готова к работе.

ВНИМАНИЕ! Перед нажатием предохранительного выключателя нужно убедиться в том, что выключатель **(544)** стоит на „0“ (ВЫКЛ), чтобы не допустить неконтролирумого включения машины.

Handhabung

Inbetriebnahme



C

Netzstecker einstecken. Maschine einschalten und 1 Minute Probe laufen lassen. Bei ungewöhnlichem Verhalten Maschine sofort ausschalten und alle Einzelteile auf ordnungsgemäßen Zustand und Montage überprüfen.

Drehrichtung der Schleifscheiben prüfen. Die Drehrichtung muss den beiden Markierungspfeilen auf dem Gehäuse über den Schleifscheiben entsprechen.
ACHTUNG! Bei falscher Drehrichtung Unfallgefahr durch zurückschlagende Messer! Maschine unverzüglich ausschalten und an den Hersteller oder Lieferant zur Überprüfung einsenden.

D

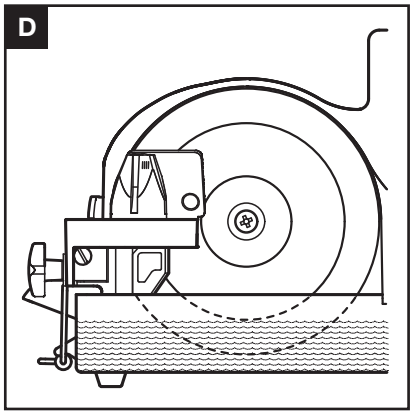
Die linke und die rechte Kammer des Wasserkastens so weit mit Wasser füllen, dass die seitlichen Schleifflächen der Schleifscheiben ganz in das Wasser eintauchen. Kein Wasser in die mittlere Wasserkastenkammer füllen.
Das Wasser dient zur Kühlung, um ein Ausglühen der Messerschneide beim Schleifvorgang zu verhindern.

Nie trocken schleifen!

Weitere Hinweise siehe Kapitel 10.6.

Handling

Putting into operation



C

Insert plug. Switch on machine and run for 1 minute to test. In the event of abnormal behaviour, switch off machine immediately and check all components for proper condition and assembly.

Check direction of rotation of grinding wheels. The direction must correspond with marking arrows over the grinding wheels on housing.
ATTENTION! Danger of accident if wrong direction of rotation! Turn machine off immediately and send to manufacturer or supplier for checking.

D

Fill left and right chamber of tray with water until lateral grinding surfaces are completely immersed.
Do not fill middle chamber. The water serves as coolant to prevent annealing cutting edge during grinding.

Never grind with dry wheels!

For further information see chapter 10.6.

Manipulation

Mise en service

C

Branchez la fiche secteur. Mettez la machine en marche et laissez-la tourner pour un cycle d'essai d'une minute. Si la machine fonctionne anormalement, éteignez-la immédiatement et contrôlez l'état et le montage corrects de toutes les pièces.

Contrôlez le sens de rotation des meules. Le sens de rotation doit correspondre aux deux flèches de repère qui se trouvent sur le carter au-dessus des meules.
ATTENTION! Un mauvais sens de rotation est source d'accidents dus au mouvement arrière des couteaux! Mettez immédiatement la machine hors tension et envoyez-la au fabricant ou au fournisseur pour la faire contrôler.

D

Remplissez d'eau les compartiments droit et gauche du bac à eau de manière à ce que les surfaces d'affûtage latérales des meules soient plongées dans l'eau. Ne versez pas d'eau dans le compartiment central du bac à eau.
L'eau sert au refroidissement pour éviter tout recuit du tranchant du couteau pendant l'affûtage.

N'affûtez jamais à sec!

Reportez-vous au chapitre 10.6 pour plus d'informations.

Uso

Messa in funzione

C

Inserire la spina di alimentazione. Accendere la macchina e provarne il funzinamento per 1 minuto. In caso di comportamento inusuale, spegnere immediatamente la macchina, controllare che tutti i singoli componenti siano in condizioni normali e verificarne il montaggio.

Controllare il senso di rotazione delle mole abrasive. Il senso di rotazione deve corrispondere alle due frecce situate sull'alloggiamento sopra alle mole stesse.

ATTENZIONE! In caso di senso di rotazione errato pericolo di infortuni dovuto al contraccolpo dei coltelli! Spegnere immediatamente la macchina e spedirla al produttore o al fornitore per un controllo.

D

Riempire la cavità sinistra e destra della vaschetta dell'acqua fino a completa immersione nell'acqua delle superfici laterali delle mole abrasive. Non versare acqua nella cavità centrale.
L'acqua serve per il raffreddamento, per evitare di stemperare il filo del coltello durante l'affilatura.

Non affilare mai a secco!

Per maggiori informazioni vedere capitolo 10.6.

Manejo

Puesta en operación

C

Enchufe la máquina. Conecte la máquina y efectúe una prueba de 1 minuto. Si se observa un comportamiento inusual, desconecte de inmediato la máquina y controle el estado de cada uno de sus componentes y si el montaje ha sido realizado de forma correcta.

Controlar la dirección de rotación de las muelas. Tienen que corresponder con las flechas indicadoras en el capot sobre las muelas.

¡ATENCION! ¡En caso de rotación incorrecta, peligro de accidente causado por cuchillo que rebota! Apagar la máquina inmediatamente y hacer controlar por el fabricante o distribuidor.

D

Llenar la cámara derecha e izquierda de la caja de agua con agua hasta que las superficies de afilado lateral estén sumergidas. No dejar que entre agua en la cámara central.
El agua sirve de refrigerante y previene un recocido del filo durante el afilado.

¡Jamás afilar en seco!

Para más indicaciones, ver capítulo 10.6.

Обращение

Ввод в эксплуатацию

C

Вставить штепсельную вилку. Включить машину и дать ей поработать для проверки 1 минуту. При необычной работе машины её нужно немедленно выключить и проверить все отдельные части на исправное техническое состояние и на правильный монтаж.

Проверить правильное направление вращения шлифовальных дисков. Направление вращения должно соответствовать обеим маркировочным стрелкам на корпусе, расположенным над шлифовальными дисками.
ВНИМАНИЕ! При неправильном направлении вращения возможен несчастный случай от отскочившего назад ножа! Машину немедленно выключить и обратиться к изготовителю или к поставщику за проверкой.

D

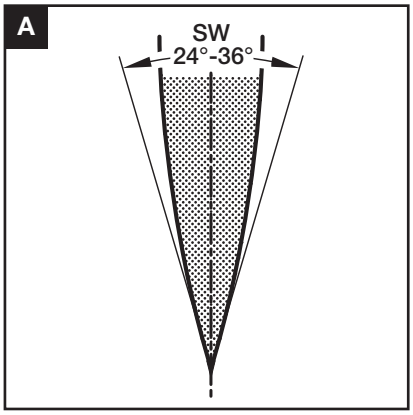
Левую и правую камеры бачка для воды заполнить водой настолько, чтобы боковые шлифовальные поверхности шлифовальных дисков полностью погрузились в воду. В среднюю камеру бачка воду не наливать.
Вода служит для охлаждения, чтобы не допустить прокаливания лезвия ножа во время заточки.

Никогда нельзя шлифовать всухую!

Прочие указания см. раздел 10.6.

Handhabung

Messerführungen einstellen



A

Der Schleifwinkel **(Gesamtschleifwinkel SW)** kann in 4 verschiedene Winkel eingestellt werden: ca. 24°, 28°, 32° + 36°. Der Schleifwinkel 32° (Standardeinstellung) ist vom Werk voreingestellt.

B / C

Netzstecker ziehen!
Um den Schleifwinkel zu ändern, Kreuzgriffschraube **(3473)** lösen und Messerführung **(3278, links 3279)** bis zum Anschlag nach außen schieben. Anlagefläche **(AF)** in Richtung Schleifscheibe aufklappen, bis sich die Feder außerhalb der Nut der Winkelpyramide **(3209)** befindet. Winkelpyramide von Hand nach oben anheben und in die gewünschte Schleifwinkelposition verdrehen. Die Markierungen auf den Winkelpyramidenflächen entsprechen ca. folgenden Gesamtschleifwinkeln (SW): I = 36°, II = 32°, III = 28°, IIII = 24°. Die gewünschte Schleifwinkelfläche der Winkelpyramide muss in Richtung Schleiffläche der Schleifscheibe zeigen.
Anlagefläche **(AF)** wieder zurückklappen und in Winkelpyramide einrasten.
Um einen symmetrischen Gesamtschleifwinkel (SW) zu erhalten, muss bei der rechten und der linken Messerführung der gleiche Schleifwinkel eingestellt sein **(Abb. A).**

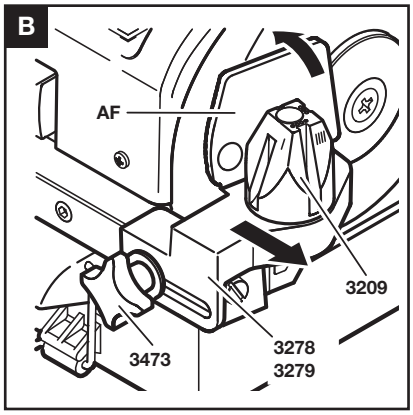
D / E

Um eine gute und sichere Messerführung zu gewährleisten, Messerführungen **(3278, links 3279)** so nahe wie möglich an die Schleifscheiben heranstellen, ohne diese zu berühren. Dazu Kreuzgriffschraube **(3473)** lösen und nach dem Verstellen wieder fest anziehen. Die Schleifwinkeleinstellung bleibt dabei unverändert.

Netzstecker einstecken. Maschine einschalten und 1 Minute Probe laufen lassen. Bei ungewöhnlichem Verhalten Maschine sofort ausschalten und alle Einzelteile auf ordnungsgemäßen Zustand und Montage überprüfen.

Handling

Adjusting knife guiding devices



A

The grinding angle **(overall grinding angle SW)** can be set to 4 different angles: approx. 24°, 28°, 32° + 36°. The grinding angle of 32° is the factory default setting.

B / C

Disconnect machine from power supply!
To change the grinding angle, loosen capstan headed screw **(3473)** and push knife guide up fully against the outside **(3278, left 3279)**. Open contact surface **(AF)** in the direction of grinding wheel until spring is located outside of slot of elbow pyramid **(3209)**. Maunually lift elbow pyramid and set to desired grinding angle. The markings on the elbow pyramid surfaces approximately correspond to the following overal grinding angles (SW): I = 36°, II = 32°, III = 28°, IIII = 24°. The desired grinding angle surface of the elbow pyramid must point to the grinding surface of the grinding wheel.
Click back contact surface **(AF)** and snap into elbow pyramid.
To achieve a symmetrical overall grinding angle (SW), the setting of the grinding angle for right and left knife guide must be identical **(ill. A).**

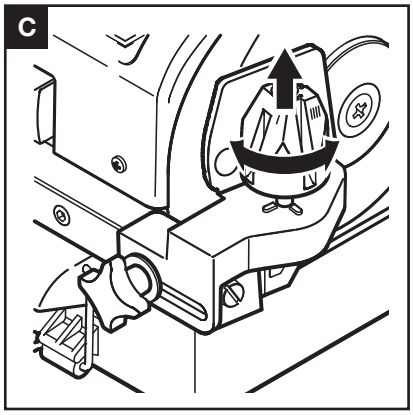
D / E

To guarantee a good and sure knife guidance, approach knife guiding devices **(3278, left 3279)** as near as possible to grinding wheels without letting them touch. For this purpose, loosen capstan headed screw **(3473)** and after adjusting tighten again.

Insert plug. Switch on machine and run for 1 minute to test. In the event of abnormal behaviour, switch off machine immediately and check all components for proper condition and assembly.

Manipulation

Réglage des guides-lames



A

L'angle d'affûtage **(angle d'affûtage total SW)** peut être réglé sur 4 angles différents: env. 24°, 28°, 32°, 36°. L'angle d'affûtage de 32° (position standard) est préréglé en usine.

B / C

Débrancher la prise électrique!
Pour modifier l'angle d'affûtage, desserrez la vis croisillon **(3473)** et poussez le guide-lame **(3278, gauche 3279)** vers l'extérieur jusqu'à la butée. Relevez la plaque de contact **(AF)** en direction de la meule d'affûtage, jusqu'à ce que le ressort sorte de la rainure de la pyramide **(3209).** Remontez la pyramide à la main, et tournez jusque dans la position désirée. Les marques sur la pyramide angulaire correspondent à des angles (SW) I=36°, II=32°, III=28°, IIII=24°. La surface de l'angle souhaité doit être tourné vers la meule d'affûtage.
Ramenez la plaque de contact **(AF)** et verrouille la dans la pyramide angulaire.
Pour obtenir un angle d'affûtage total (SW) symétrique, il faut que les guides lames à droite et à gauche, soient réglés sur le même angle. **(Fig. A)**.

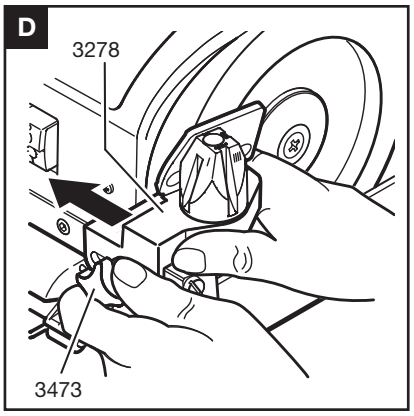
D / E

Pour garantir un guidage correct et sûr du couteau, rapprochez le plus près possible les guides-lames **(3278, gauche 3279)** des meules sans toutefois les toucher. Pour cela, desserrez la poignée à croisillon **(3473)** et resserrez-la à fond après le réglage. Le réglage de l'angle d'affûtage n'est cependant pas modifié pendant cette opération.

Branchez la fiche secteur. Mettez la machine en marche et laissez-la fonctionner pendant une minute à titre d'essai. Si la machine fonctionne bizarrement, éteignez-la immédiatement et contrôlez l'état et le montage corrects de toutes les pièces.

(I)

Uso
Regolazione delle guide del coltello



A

L'angolo di affilatura **(angolo totale di affilatura SW)** può essere regolato su 4 posizioni diverse: 24°, 28°, 32° + 36° circa. L'angolo di affilatura è impostato in fabbrica su 32° (impostazione standard).

B / C

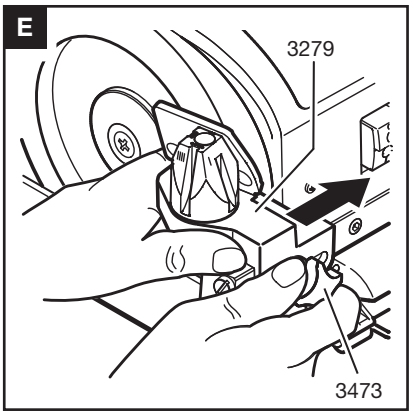
Estrarre la spina di alimentazione!
Per modificare l'angolo di affilatura, allentare la vite con impugnatura a croce **(3473)** e spingere verso l'esterno la guida del coltello **(3278, sinistra 3279)** fino all'arresto. Ribaltare la superficie di supporto **(AF)** verso la mola abrasiva fino a che la molla non si trovi all'esterno della scanalatura della piramide angolare **(3209)**. Con la mano, sollevare verso l'alto la piramide angolare e ruotare fino a raggiungere la posizione dell'angolo di affilatura desiderato. I punti contrassegnati sulle superfici della piramide angolare corrispondono all'incirca ai seguenti angoli totali di affilatura (SW): I = 36°, II = 32°, III = 28°, IIII = 24°. La superficie dell'angolo di affilatura della piramide angolare desiderata deve guardare in direzione della superficie di affilatura della mola abrasiva.
Richiudere la superficie di supporto **(AF)** e bloccarla nella piramide angolare.
Per ottenere un angolo totale di affilatura (SW) simmetrico, bisogna impostare la guida del coltello di destra e quella di sinistra sullo stesso angolo di affilatura **(fig. A)**.

D / E

Per garantire una guida sicura e ottimale del coltello, posizionare le guide del coltello **(3278, sinistra 3279)** il più vicino possibile alle mole abrasive, senza toccarle. A questo scopo allentare la vite con impugnatura a croce **(3473)** e riserrarla saldamente dopo la regolazione. La regolazione dell'angolo di affilatura rimane invariata.
Inserire la spina di alimentazione. Accendere la macchina e provarne il funzionamento per 1 minuto. In caso di comportamento inusuale, spegnere immediatamente la macchina, controllare che tutti i singoli componenti siano in condizioni normali e verificarne il montaggio.

(E)

Manejo
Ajuste de guías de cuchillo



A

El ángulo de afilado **(ángulo total de afilado SW)** se puede ajustar a 4 diferentes posiciones: aprox. 24°, 28°, 32° + 36°. El ángulo de afilado de 32° (ajuste estándar) es preajustado en fábrica.

B / C

¡Desenchufar la máquina!
Para cambiar el ángulo de afilado, aflojar el tornillo con manilla en cruz **(3473)** y empujar la guía de cuchillo **(3278, izquierda 3279)** hacia el exterior hasta el tope. Abrir el área de contacto **(AF)** hacia la muela abrasiva hasta que la pluma se encuentre al exterior de la ranura de la pirámide angular **(3209)**. Levantar la pirámide angular a mano hacia arriba y retorcer el ángulo de afilado a la posición deseada. La señalización de las áreas de las pirámides angulares corresponden aproximadamente a los siguientes ángulos abrasivos totales (SW): I = 36°, II = 32°, III = 28°, IIII = 24°. El área requerida de ángulo de afilado de la pirámide angular tiene que apuntar hacia el área de afilado de muela abrasiva. Cerrar el área de contacto **(AF)** y encajar a la pirámide angular.
Para obtener un ángulo total de afilado (SW) simétrico, ajustar el mismo ángulo de afilado de la parte derecha e izquierda de la guía de cuchillo **(fig. A)**.

D / E

Para garantizar un afilado bueno y seguro, colocar las guías de cuchillo **(3278, izquierda 3279)** lo más cerca posible de las muelas, sin que se toquen. Para eso, aflojar los tornillos con las manillas en cruz **(3473)** y después del ajuste apretar nuevamente. La regulación del ángulo de afilado permanece de esta manera invariable.
Enchufe la máquina. Conecte la máquina y efectúe una prueba de 1 minuto. Si se observa un comportamiento inusual, desconecte de inmediato la máquina y controle el estado de cada uno de sus componentes y si el montaje ha sido realizado de forma correcta.

(RUS)

Обращение
Настройка направляющих ножа

A

Угол заточки **(общий угол заточки SW)** может быть установлен в 4 позициях: прим. 24°, 28°, 32° + 36°. Угол заточки в 32°(стандартная настройка) устанавливается на заводе-изготовителе.

B / C

Вынуть штекер из розетки!
Чтобы изменить угол заточки нужно открутить винт с крестовидной головкой **(3473)** и направляющую ножа **(3278, слева 3279)** выдвинуть наружу до упора. Открыть опорную поверхность **(AF)** в сторону шлифовального круга так, чтобы шпонка вышла из паза угольной пирамиды **(3209)**. Угольную пирамиду приподнять рукой вверх и повернуть в нужную позицию заточки. Маркировки на поверхности угольной пирамиды соответствуют следующим общим углам заточки (SW): I = 36°, II = 32°, III = 28°, IIII = 24°. Нужная поверхность угла заточки на угольной пирамиде должна быть направлена в сторону шлифовальной поверхности шлифовального круга.
Опорную поверхность **(AF)** снова закрыть и защелкнуть в фиксаторе угольной пирамиды.
Чтобы общий угол заточки (SW) был симметричным, нужно установить одинаковый угол заточки для левой и правой направляющих ножа **(рис. A)**.

D / E

Чтобы обеспечить хорошее и безопасное ведение ножа, необходимо направляющие ножа **(3278, слева 3279)** как можно ближе подвести к шлифовальным дискам, но не касаться их. После изменения положения винт с крестовидной головкой **(3473)** нужно снова прочно затянуть. Угол заточки при этом остается без изменения.
Вставить штепсельную вилку. Включить машину и дать ей поработать для проверки 1 минуту. При необычной работе машины её нужно немедленно выключить и проверить все отдельные части на исправное техническое состояние и на правильный монтаж.

Handhabung

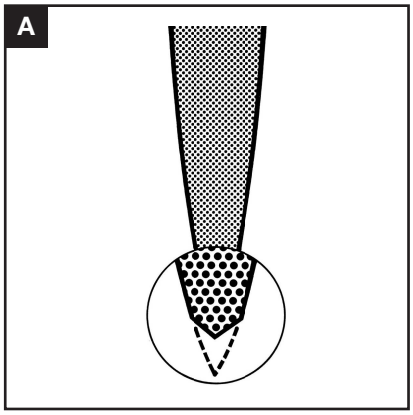
Messer schleifen

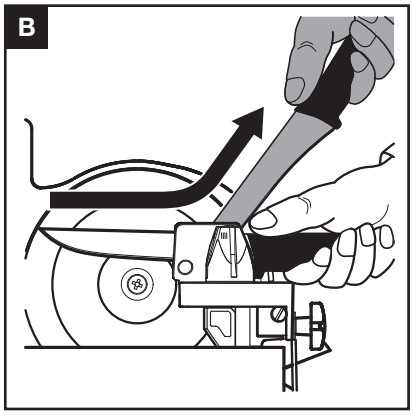
Handling

Knife grinding

Manipulation

Affûtage des couteaux





A

Bei stumpfen Messern mit zu großem Schneidenwinkel muss nachgeschliffen werden. Bei vorher anderweitig geschliffenen Messern (z.B. auf einem Schleifband), muss beim ersten Anschliff mit erhöhtem Schleifaufwand gerechnet werden.

Vor dem Schleifen unbedingt Messerklinge reinigen. Nicht gereinigte Messerklingen verschmutzen die Schleifscheiben.

B

Maschine einschalten.

Messer erst auf der einen Seite dann auf der anderen Seite zwischen Schleifscheibe und Haltemagnete (Anlagefläche) durchziehen, bis die Schneide durchgehend einen Schleifgrat aufweist. Der Schleifgrat wird beim anschließenden Abziehvorgang entfernt (siehe Kapitel 9.5).

Messer nicht verkrampft halten.

Durchziehbewegung am Griff beginnen und ohne Unterbrechung zügig bis zur Klingenspitze fortsetzen.

Unterbrechen der Durchziehbewegung gibt Scharten.

Beim Durchziehen Messer nach unten drücken.

Im vorderen Klingenbereich Griff dem Kurvenverlauf der Schneide entsprechend anheben, dabei auf Messerrücken achten, um richtigen Schleifwinkel zu gewährleisten.

Messerrücken muss stets an der Magnetfläche anliegen.

Messerspitze nicht bei jedem Durchgang mitschleifen.

A

Blunt knives with too big angle of cutting edge must be reground. Knives which have been ground elsewhere (e.g. grinding belt) must be ground at first more intensively.

Before grinding be sure to clean knife blade. Uncleaned blades dirty the grinding wheels.

B

Switch on machine.

Pass knife between grinding wheel and holding magnets (contact surface) first through one side then through the other until the cutting edge shows a continuous burr. This burr will then be removed during honing (see chapter 9.5).

Do not hold knife tensely.

Start passing movement at handle and continue speedy and without interruption till tip.

Interruptions during passing movement causes notches.

Press down during passing movement.

Towards tip of blade, follow contour of cutting edge by raising handle, at the same time pay attention to back of knife to make sure that grinding angle is maintained.

Back of knife must always lie flat against magnet surface.

Do not grind tip of blade every time blade is passed.

A

Il est nécessaire de réaffûter les couteaux émoussés à angle de coupe trop important. Si les couteaux ont été affûtés préalablement au moyen d'autres outils/méthodes (par ex. avec une bande abrasive), vous devez vous attendre à mettre plus de temps pour le premier affûtage.

Nettoyez impérativement la lame du couteau avant l'affûtage. Les lames de couteaux encrassées salissent les meules.

B

Mettez la machine en marche.

Faites passer tout d'abord le couteau à gauche puis à droite entre la meule et l'aimant de retenue jusqu'à ce que le tranchant présente un morfil sur toute la longueur. Ce morfil sera ensuite éliminé pendant le repassage consécutif (voir le chapitre 9.5).

Ne vous crispez pas lorsque vous tenez le couteau!

Commencez le mouvement de passage au manche et continuez rapidement et sans interruption jusqu'à atteindre la pointe de la lame.

Un arrêt du mouvement de passage entraîne des brèches.

Appuyez le couteau vers le bas pendant le passage.

Pendant le passage de la partie avant de la lame, soulevez le manche en fonction de l'allure de la courbe du tranchant tout en faisant attention au dos du couteau afin de garantir un angle d'affûtage correct.

Le dos du couteau doit toujours être en contact avec la surface magnétique.

N'affûtez pas la pointe du couteau à chaque passage.

Uso

Affilatura del coltello

A

In caso di coltelli non affilati con angolo di taglio troppo grande è necessaria una riaffilatura. In caso di coltelli precedentemente affilati in altro modo (ad es. su un nastro abrasivo), per la prima affilatura è necessario prevedere un lavoro di affilatura più intensivo.

Prima di affilare è necessario pulire la lama del coltello. **Le lame dei coltelli non pulite sporcano le mole abrasive.**

B

Accendere la macchina.

Far passare il coltello prima da un lato e poi dall'altro lato tra la mola abrasiva e il magnete fino al formarsi bava per tutta la lunghezza del filo. Questa viene rimossa nel successivo processo di rettifica (vedere capitolo 9.5).

Non tenere il coltello in modo rigido.

Iniziare il movimento dall'impugnatura e proseguirlo rapidamente senza interruzioni fino alla punta della lama.

L'interruzione del movimento provoca delle tacche.

Durante il movimento premere il coltello verso il basso.

Nella parte anteriore della lama alzare l'impugnatura in base all'andamento curvo del filo, prestando attenzione alla costa del coltello, per garantire l'angolo di affilatura corretto.

La costa del coltello deve sempre essere adiacente alla superficie del magnete.

Non affilare ad ogni passaggio anche la punta del coltello.

Manejo

Afilado de cuchillo

A

Cuchillos romos con ángulo de filo demasiado grande tienen que ser reafilados. Es posible que cuchillos que fueron afilados anteriormente de alguna otra manera (por ejemplo con cinta de esmeril) y tengan que ser preafilados con más empeño.

Limpiar la hoja sin falta antes de afilar. **¡Hojas que no estén limpias ensucian las muelas!**

B

Encender la máquina.

Pasar la hoja del cuchillo entre la muela y la guía magnética, primero de un lado, luego del otro hasta que una rebaba continua se haya formado en el filo. La rebaba se quita durante el repasado posterior (ver capítulo 9.5).

No tener el cuchillo demasiado firme.

La hoja del cuchillo se pasa entre muela y guía sin interrupción, empezando desde el mango hasta la punta.

Interrupciones durante el pasaje de la hoja causa daños en el filo.

Durante el pasaje de la hoja ejercer bastante presión hacia abajo.

En la parte delantera de la hoja seguir la forma del filo levantando el mango. Siempre asegurarse que el lomo del cuchillo quede sobre el imán y mantenga el ángulo de afilar.

El lomo del cuchillo siempre tiene que estar completamente acostado sobre la superficie del imán.

No es necesario afilar la punta del cuchillo durante cada pasaje**.**

Обращение

Заточка ножа

A

Затупившиеся ножи с большим углом режущей кромки необходимо перезаточить. Если ножи раньше затачивались другим способом (напр. на шлифовальной ленте), то первая заточка потребует большей по времени работы.

Перед заточкой лезвие ножа нужно обязательно почистить. **неочищенные лезвия ножей загрязняют шлифовальные диски.**

B

Включить машину.

Протягивать нож между шлифовальными дисками и удерживающим магнитом сначала одной стороной, потом другой стороной до тех пор, пока на лезвии на появится сплошной заусенец от шлифования. Этот заусенец шлифования удаляется при последующей доводке (см. раздел 9.5).

Не держите нож жёстко.

Протяжку ножа начинайте от ручки и без прерывания ведите нож плавно до острия лезвия.

Прерывание протяжки вызывает появление зазубрин.

При протяжке нож нужно надавливать вниз.

В передней части лезвия ножа ручку нужно приподнимать в соответствии с ходом линии лезвия, обращая внимание на тыльную сторону ножа, чтобы получить правильный угол заточки.

Тыльная сторона ножа должна всегда прилегать к магнитной поверхности.

Остриё ножа не нужно затачивать при каждой протяжке.

Handhabung

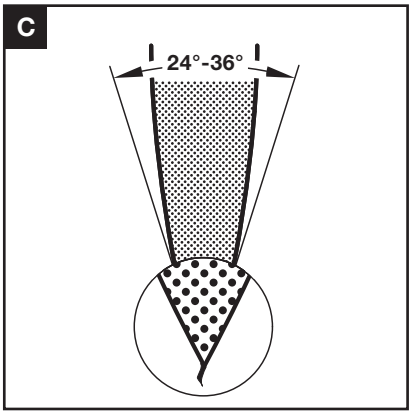
Messer schleifen

Handling

Knife grinding

Manipulation

Affûtage des couteaux



C

Messer muss auf der ganzen Klingenlänge eine Schleiffase aufweisen.
Schleiffase muss auf beiden Seiten gleich breit sein.

▶ **Schleifen bis Schneide durchgehend einen Grat aufweist.**

▶ **Nach dem Schärfen Messerklinge reinigen!**

C

Knife must show a continuous chamfer along entire blade. It must be equally wide on either side.

Grind until cutting edge shows a continuous burr.

Clean knife blade after grinding!

C

Le couteau doit présenter un chanfrein d'affûtage sur toute la longueur de la lame. Le chanfrein d'affûtage doit avoir la même largeur sur les deux côtés.

Affûtez jusqu'à ce que la lame présente un morfil sur toute sa longueur.

Nettoyez la lame du couteau après l'affûtage!

Uso

Affilatura del coltello

Manejo

Afilado de cuchillo

Обращение

Заточка ножа

C

Il coltello deve presentare uno smusso per l'intera lunghezza della lama.
Lo smusso deve avere la stessa larghezza su entrambi i lati.

Affilare fino al formarsi della bava per tutta la lunghezza del filo.

Dopo l'affilatura pulire la lama del coltello!

C

El cuchillo tiene que presentar un chaflán a lo largo de toda la hoja.
El chaflán tiene que presentar el mismo ancho por ambos lados..

Afilar hasta que el filo presente una rebaba continua.

Limpie el cuchillo después del afilado.

C

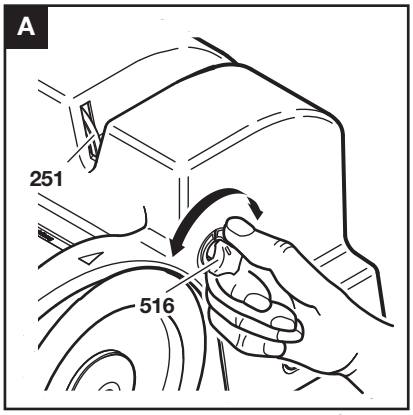
По всей длине лезвия ножа должна проходить фаска от заточки.
Фаска от заточки должна иметь одинаковую ширину с обеих сторон.

Затачивать нужно до тех пор, пока на лезвии не появится непрерывный заусенец.

После заточки лезвие ножа нужно почистить!

Handhabung

Abziehscheiben einstellen



A

Das Einstellen des Achsabstandes der beiden Abziehscheiben **(251)**, und damit auch des Abziehwinkels, erfolgt durch Drehen des rechts an der Maschine befindlichen Kreuzgriffes **(516)**.
Kreuzgriff nach **links** drehen = **kleinerer** Abziehwinkel.
Kreuzgriff nach **rechts** drehen = **größerer** Abziehwinkel.

B

Der Abziehwinkel (AW) muss größer sein als der Schleifwinkel (SW).

C

Es wird empfohlen, in der **Normalstellung** von ca. 40° abzuziehen.
Normalstellung 40°: Außendurchmesser der linken Abziehscheibe berührt den Markierungskreis **(MK)** der rechten Abziehscheibe.
Der Abziehwinkel 40° (Normalstellung) ist vom Werk voreingestellt.

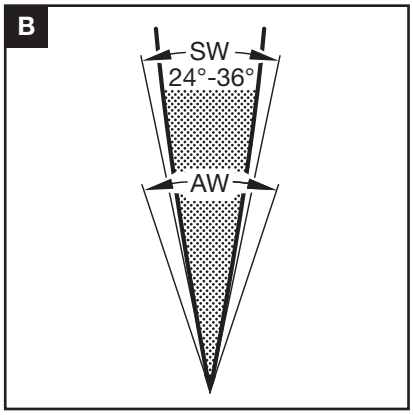
D / E

Größerer Achsabstand **(AA)** = **kleinerer** Abziehwinkel als Normalstellung 40°.

Kleinerer Achsabstand **(AA)** = **größerer** Abziehwinkel als Normalstellung 40°.

Handling

Adjusting honing wheels



A

The adjustment of axle spacing between honing wheels **(251)** and consequently the honing angle is carried out by turning cross handle **(516)** situated on right side of machine.
Turn cross handle towards **left** = **smaller** honing angle.
Turn cross handle towards **right** = **larger** honing angle.

B

The honing angle (AW) must be larger than the grinding angle (SW).

C

It is recommended to hone at **standard setting** of approximately 40°.
Standard setting 40°: Outer diameter of left honing wheel aligns with marking circle **(MK)** of right honing wheel.
The honing angle 40° (standard setting) is factory set.

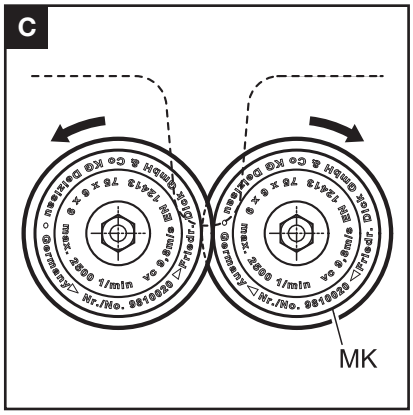
D / E

Larger axle spacing **(AA)** = **smaller** honing angle than standard setting 40°.

Smaller axle spacing **(AA)** = **larger** honing angle than standard setting 40°.

Manipulation

Réglage des meules à repaser



A

Le réglage de l'écart de l'axe des deux meules à repasser **(251)** et, par conséquent, de l'angle de repassage est effectué en tournant vers la droite la poignée à croisillon **(516)** qui se trouve sur la machine.
Tourner la poignée à croisillon vers la **gauche** = **réduire** l'angle de repassage
Tourner la poignée à croisillon vers la **droite** = **augmenter** l'angle de repassage.

B

L'angle de repassage (AW) doit être supérieur à l'angle d'affûtage (SW).

C

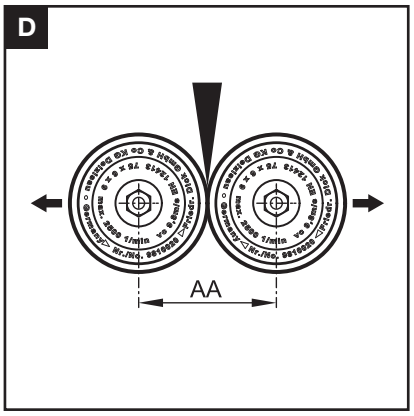
Il est recommandé d'effectuer le repassage dans la **position normale** d'env. 40°.
Position normale 40°: le diamètre extérieur de la meule à repasser gauche touche le cercle de marquage **(MK)** de la meule à repasser droite.
L'angle de repassage 40° (position normale) est préréglé en usine.

D / E

Augmentation de l'écart d'axe **(AA)** = angle de repassage **inférieur** à la position normale 40°

Réduction de l'écart d'axe **(AA)** = angle de repassage **supérieur** à la position normale 40°.

Uso
Regolazione delle mole di rettifica



A

La regolazione dell'interasse delle due mole di rettifica **(251)**, e di conseguenza anche dell'angolo di rettifica, si effettua ruotando l'impugnatura a croce situata sulla destra della macchina **(516)**.
Rotazione dell'impugnatura a croce verso **sinistra** = angolo di rettifica **minore**.
Rotazione dell'impugnatura a croce verso **destra** = angolo di rettifica **maggiore**.

B

L'angolo di rettifica (AW) deve essere maggiore dell'angolo di affilatura (SW).

C

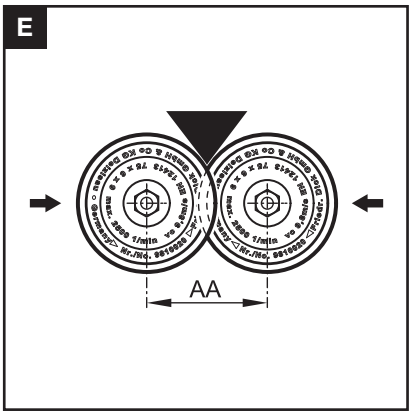
Si consiglia di rettificare nella **posizione normale** di circa 40°.
Posizione normale 40°: Il diametro esterno della mola di rettifica sinistra è allineato al cerchio di marcatura **(MK)** della mola di rettifica destra.
L'angolo di rettifica impostato in fabbrica è di 40° (posizione normale).

D / E

Interasse **maggiore (AA)** = angolo di rettifica **minore** rispetto alla posizione normale 40°.

Interasse **minore (AA)** = angolo di rettifica **maggiore** rispetto alla posizione normale 40°.

Manejo
Ajustar las muelas de afilado



A

La distancia entre ejes de las dos muelas de afilado **(251)** y, con ésta, también el ángulo de afilado se ajustan girando la manilla en cruz **(516)** dispuesta en el lado derecho de la máquina.
Girar la manilla en cruz hacia la **izquierda** = **menor** ángulo de afilado.
Girar la manilla en cruz hacia la **derecha** = **mayor** ángulo de afilado.

B

El ángulo de afilado (AW) debe ser mayor que el ángulo de esmerilado (SW).

C

Se recomienda afilar en la **posición normal** de aprox. 40°.
Posición normal 40°: El diámetro exterior de la muela de afilado izquierda toca el círculo de marcación **(MK)** de la muela de afilado derecha.
El ángulo de afilado 40° (ajuste estándar) es preajustado en fábrica.

D / E

Mayor distancia entre ejes **(AA)** = ángulo de afilado **menor** que la posición normal de 40°.

Menor distancia entre ejes **(AA)** = ángulo de afilado **mayor** que la posición normal de 40°.

Обращение
Настройка доводочных дисков

A

Настройку расстояния между осями двух доводочных дисков **(251)** и, таким образом, угла доводки, выполняют вращением крестовидной ручки, расположенной справа на машине **(516)**.
Крестовидную ручку повернуть **влево** = угол доводки **уменьшается**.
Крестовидную ручку повернуть **вправо** = угол доводки **увеличивается**.

B

Угол доводки (AW) должен быть больше, чем угол заточки (SW).

C

Мы рекомендуем выполнять доводку в **нормальном положении** под углом прим. 40°.
Нормальное положение 40°: внешний диаметр левого доводочного диска касается маркированной окружности **(MK)** правого доводочного диска.
Угол доводки в 40° (обычное положение) установлен на заводе-изготовителе.

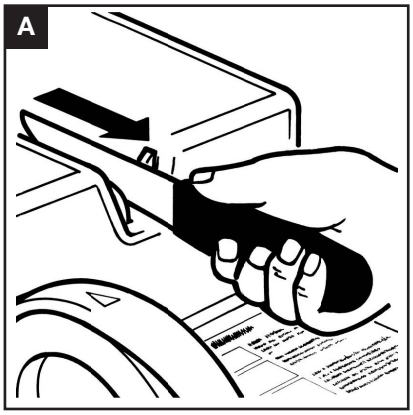
D / E

Увеличение расстояния между осями **(AA)** = угол доводки **меньше**, чем в нормальном положении 40°.

Уменьшение расстояния между осями **(AA)** = угол доводки **больше**, чем в нормальном положении 40°.

Handhabung

Messer abziehen



A

Vor dem Abziehen unbedingt Messerklinge reinigen. **Nicht gereinigte Messerklingen verschmutzen die Abziehscheiben!**

Abziehbewegung am Griff beginnen und ohne Unterbrechung fortsetzen.

Unterbrechen der Abziehbewegung gibt Scharten.

B

Im vorderen Klingenbereich Griff dem Verlauf der Schneide entsprechend anheben.

Bei den ersten drei bis vier Abziehdurchgängen leichten Druck ausüben.

Starker Druck verbiegt die Schneide.

Zwei bis drei weitere Durchgänge mit nachlassendem Druck ausführen.

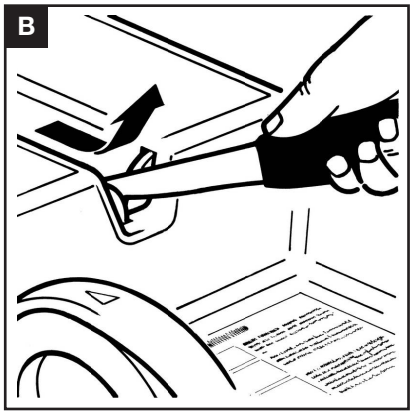
C

Zuletzt zweimal ohne Druck abziehen – das Eigengewicht des Messers ist ausreichend.

Nach dem Schärfen Messer reinigen!

Handling

Knife honing



A

Before honing be sure to clean knife blade. **Uncleaned blades dirty the honing wheels.**

Start passing blade at handle and continue without interruption.

Interruption during passing movement causes notches.

B

Towards tip of blade, follow contour of cutting edge by raising handle.

Apply slight pressure during the first three to four honing passings.

Excessive pressure will bend the cutting edge.

Pass another two to three times with decreasing pressure.

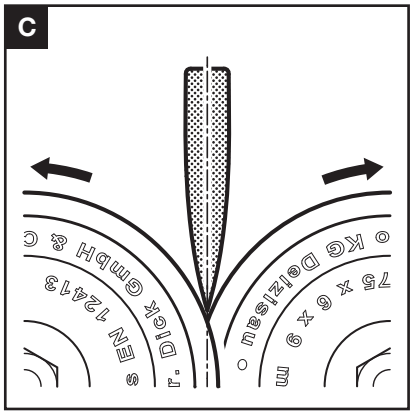
C

Lastly hone twice without pressure – Own weight of knife is sufficient.

Clean knife after honing!

Manipulation

Repassage des couteaux



A

Nettoyez impérativement la lame du couteau avant le repassage. **Les lames de couteaux encrassées salissent les meules à repasser.**

Commencez le mouvement de repassage au niveau de la poignée et continuez de travailler sans interruption.

Un arrêt du mouvement de repassage entraîne des brèches.

B

Pendant le repassage de la partie avant de la lame, relevez en conséquence le manche en fonction de la courbe du tranchant.

Exercez une légère pression lors des trois à quatre premiers repassages.

Une forte pression déformerait le tranchant.

Exercez une pression de moins en moins forte pour les deux à trois autres passages.

C

Pour terminer, repassez deux fois le couteau sans exercer de pression – le poids du couteau est suffisant.

Nettoyez le couteau après l'affûtage!

Uso

Rettifica del coltello

A

Prima di rettificare è necessario pulire la lama del coltello. **Le lame dei coltelli non pulite sporcano le mole di rettifica.**

Iniziare il movimento di rettifica dall'impugnatura e proseguirlo senza interruzioni.

L'interruzione del movimento di rettifica provoca delle tacche.

B

Nella parte anteriore della lama alzare l'impugnatura in base all'andamento del filo.

Nei primi tre-quattro passaggi esercitare una leggera pressione.

Una pressione forte curva il filo.

Effettuare due-tre ulteriori passaggi con una pressione sempre minore.

C

Infine rettificare due volte senza pressione, è sufficiente il peso proprio del coltello.

Dopo l'affilatura pulire il coltello!

Manejo

Repasado fino

A

Limpiar la hoja sin falta antes del repasado. **¡Hojas que no estén limpias ensucian los discos!**

Pasar la hoja a partir del mango y continuar sin interrupción.

Interrupciones durante el pasaje dañan el filo.

B

En la parte delantera de la hoja seguir su contorno subiendo el mango.

Durante los primeros tres a cuatro pasajes ejercer presión moderada.

Demasiada presión tuerce el filo.

Efectuar los próximos dos o tres pasajes reduciendo la presión.

C

Para finalizar, pasar la hoja dos veces sin presión – alcanza el propio peso del cuchillo.

Limpie el cuchillo tras el afilado.

Обращение

Доводка ножа

A

Перед доводкой лезвие ножа нужно обязательно почистить. **Неочищенные лезвия ножей загрязняют доводочные диски.**

Движение доводки нужно начинать от ручки и продолжать без прерывания.

Прерывание движения доводки вызывает появление зазубрин.

B

В передней части лезвия ножа ручку нужно приподнимать в соответствии с ходом линии лезвия.

Первые три - четыре доводочных движения нужно выполнять с небольшим нажимом.

Сильный нажим вызывает искривление лезвия.

Следующие две-три протяжки нужно выполнять с уменьшающимся нажимом.

C

Последние два раза нужно протягивать без нажима – собственный вес ножа оказывает достаточное давление.

После заточки нож нужно почистить!

Handhabung

Messer polieren

Handling

Knife polishing

Manipulation

Polissage des couteaux

A

Nach dem Abziehen Schneide auf der Spezialscheibe kurz polieren.

Vor dem Polieren unbedingt Messerklinge reinigen. **Nicht gereinigte Messerklingen verschmutzen die Polierscheibe!**

ACHTUNG! Die Schneide muss immer in Drehrichtung der Polierscheibe weisen, sonst Unfallgefahr durch zurückschlagendes Messer und Beschädigung der Polierscheibe.

Polierbewegung am Griff beginnen und bis zur Klingenspitze fortsetzen. Je Schneidenseite unter **leichtem** Druck drei bis vier Durchgänge ausführen.

Nach Bedarf Polierpaste **(333)** auf Polierscheibe aufbringen.

Nach dem Polieren Messer reinigen!

A

After honing polish cutting edge briefly on special wheel.

Before polishing be sure to clean knife blade. **Uncleaned blades dirty the polishing wheel.**

ATTENTION! Cutting edge must always face towards direction of rotating of polishing wheel, otherwise danger of knife striking back and damaging polishing wheel.

Start passing knife at handle and continue towards tip of blade. Pass with light pressure three to four times each side of cutting edge.

In case of need, apply buffing compound **(333)** on polishing wheel.

Clean knife after polishing!

A

Après le repassage, polissez brièvement le tranchant à l'aide de la meule spéciale.

Nettoyez impérativement la lame du couteau avant le polissage. **Les lames de couteaux encrassées salissent les meules à polir.**

ATTENTION! Le tranchant doit toujours être dirigé dans le sens de rotation de la meule à polir, sinon il existe un risque d'accident dû au mouvement arrière du couteau et à la détérioration de la meule à polir.

Commencez le mouvement de polissage au manche et poursuivez jusqu'à la pointe de la lame. Passez chaque côté du tranchant trois à quatre fois en exerçant une légère pression.

Si nécessaire, appliquez de la pâte à polir **(333)**.

Nettoyez le couteau après le polissage!

Uso

Lucidatura del coltello

A

Dopo la rettifica lucidare brevemente il filo sulla mola speciale.

Prima di lucidare è necessario pulire la lama del coltello. **Le lame dei coltelli non pulite sporcano la mola di lucidatura!**

ATTENZIONE! Il filo deve essere rivolto sempre nel senso di rotazione della mola di lucidatura, altrimenti sussiste il pericolo di infortuni dovuto al contraccolpo del coltello e la mola di lucidatura viene danneggiata.

Iniziare il movimento di lucidatura dall'impugnatura e proseguirlo fino alla punta della lama. Per ogni lato del filo effettuare tre-quattro passaggi con una pressione leggera.

Se necessario applicare la pasta lucidante **(333)**.

Dopo la lucidatura pulire il coltello!

Manejo

Pulir el cuchillo

A

Después de afilar, pulir brevemente el filo en la muela especial.

Limpiar siempre la hoja del cuchillo antes de pulirla. **¡Las hojas de cuchillo no limpiadas ensucian las muelas de pulir¡**

¡ATENCIÓN! El filo debe señalar siempre en el sentido de giro de la muela de pulir; de lo contrario, existe peligro de accidente por rebote de la cuchilla y peligro de daño de la muela de pulir.

Iniciar el movimiento de pulido en el asidero y proseguirlo hasta la punta del cuchillo. Dar tres a cuatro pasadas a cada lado de la cuchilla ejerciendo ligera presión.

Según necesidad, aplicar pasta de pulir **(333)**.

¡Después de pulir, limpiar el cuchillo!

Обращение

Полировка ножа

A

После доводки лезвие нужно немного отполировать на специальном диске.

Перед полировкой лезвие ножа нужно обязательно почистить. **Неочищенные лезвия ножей загрязняют полировочный диск.**

ВНИМАНИЕ! Лезвие должно всегда смотреть в направлении вращения полировочного диска, иначе возможен несчастный случай в результате отскочившего назад ножа, возможно также повреждение полировочного диска.

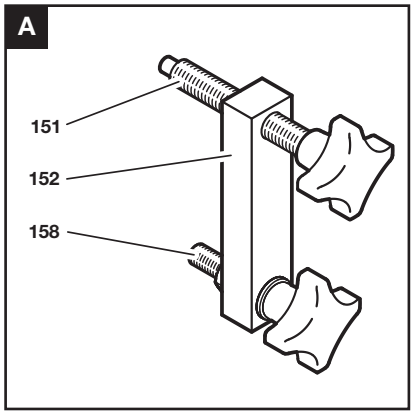
Движение полирования нужно начинать у ручки и вести дальше до острия лезвия. Каждую сторону лезвия нужно полировать три - четыре раза с легким нажимом.

При необходимости можно нанести полировочную пасту **(333)**.

После полировки нож нужно почистить!

Handhabung

Schleifscheiben abrichten



A

Bei stark verschmutzten Schleifscheiben bzw. spürbarem Seitenschlag (Unwucht) ist es notwendig, die Schleifscheiben abzurichten.

Die Abrichtvorrichtung besteht aus:
Abrichtspindel mit Diamant **(151)**
Schwenkhebel **(152)**
Halteschraube **(158)**

B

Verschlussschraube **(206)** an der Stirnseite der Führung **(195)** entfernen. Kreuzgriffschraube und Unterlegscheibe **(3473)** entfernen und Messerführung **(3278, links 3279)** abziehen.

C

Abrichtvorrichtung mit Halteschraube **(158)** anbringen und fest anziehen.
Vor dem Einschalten der Maschine darauf achten, dass die Abrichtspindel bzw. der Diamant nicht die Schleifscheibe berührt.

Schleifscheiben nie trocken abrichten.

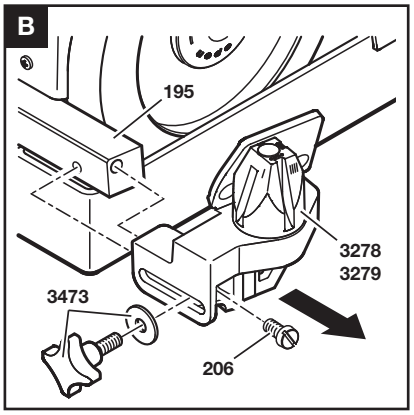
Abrichtvorgang:
Maschine einschalten.
Abrichtspindel **(151)** an die seitliche Schleiffläche der Schleifscheibe herandrehen, bis der Diamant sie berührt.

D

Schwenkhebel langsam nach rechts und links schwenken, bis der Diamant nicht mehr greift. Abrichtspindel im Uhrzeigersinn geringfügig nachstellen und Abrichtvorgang fortsetzen, bis die Schleiffläche sauber ist bzw. ohne Seitenschlag läuft.
Nach dem Abrichtvorgang Abrichtvorrichtung wieder abmontieren. Verschlussschraube und Messerführung wieder montieren (siehe Kapitel 9.2 – D / E) und Maschine reinigen.

Handling

Dressing grinding wheels



A

Considerably dirty or unbalanced grinding wheels are to be dressed.

The dressing device consists of:
Dressing spindle with diamond **(151)**
Pivoting lever **(152)**
Holding screw **(158)**

B

Remove screw plug **(206)** from lateral side of guide rail **(195)**. Then remove capstan headed screw and washer **(3473)** and knife guiding device **(3278, left 3279)**.

C

Attach dressing device with holding screw **(158)** and tighten firmly.
Before turning machine on make sure that spindle and diamond do not touch the grinding wheel.

Never dress with dry wheels.

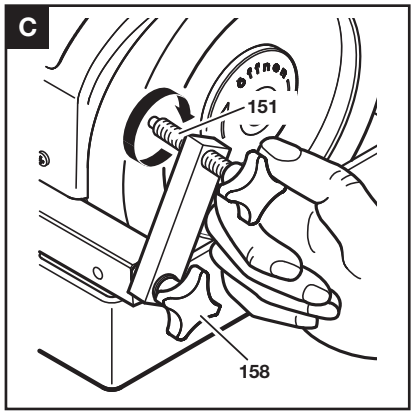
Dressing procedure:
Turn machine on.
Approach dressing spindle **(151)** to lateral surface of grinding wheel till diamond touches it.

D

Pivot lever slowly towards left and right till the diamond is no longer effective. Adjust dressing spindle by slightly turning clockwise and continue to dress till the grinding surface is clean or balanced again.
After dressing detach dressing device and reattach screw plug and knife guiding device (see chapter 9.2 - D / E) and clean machine.

Manipulation

Dressage des meules



A

Il est nécessaire de dresser les meules si elles sont très encrassées ou présentent un voilage sensible (balourd).

Le dispositif de dressage est composé des éléments suivants:
une broche de dressage à diamant **(151)**
un levier pivotant **(152)** et
une vis de retenue **(158)**

B

Retirez la vis de fermeture **(206)** de la face du guide **(195)**. Retirez la vis croisillon et la rondelle **(3473)** et enlevez le guide lame **(3278, gauche 3279)**.

C

Mettez le dispositif de dressage en place avec la vis de retenue **(158)** et serrez à fond.
Avant de mettre la machine en marche, veillez à ce que la broche de dressage et/ou le diamant ne touche pas la meule.

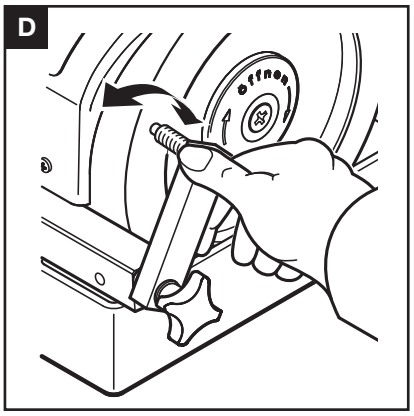
Ne dressez jamais les meules à sec.

Procédure de dressage:
Mettez la machine en marche.
Vissez la broche de dressage **(151)** sur la surface d'affûtage latérale de la meule jusqu'à ce que le diamant la touche.

D

Faites pivoter lentement le levier pivotant vers la droite et la gauche jusqu'à ce que le diamant n'ait plus prise. Réglez ultérieurement légèrement la broche de dressage en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre et poursuivez la procédure de dressage jusqu'à ce que la surface de la meule soit propre et/ou fonctionne sans balourd.
Après le dressage, démontez à nouveau le dispositif de dressage, remontez la vis de fermeture et le guide lame (voir chapitre 9.2 – D / E), puis nettoyez la machine.

Uso
Ripristino delle mole abrasive



A

In caso di mole abrasive molto sporche o ovalizzate (sbilanciate) è necessario ravvivare le mole.

Il dispositivo di ripristino è costituito da:
mandrino di ripristino con diamante **(151)**
leva oscillante **(152)**
vite di arresto **(158)**

B

Rimuovere la vite di chiusura **(206)** dalla parte frontale della guida **(195)**. Rimuovere la vite con impugnatura a croce e la rondella **(3473)** e rettificare la guida del coltello **(3278, sinistra 3279)**.

C

Applicare il dispositivo di ripristino con la vite di arresto **(158)** e serrarlo saldamente. Prima di accendere la macchina assicurarsi che il mandrino di ripristino o il diamante non sfiorino la mola abrasiva.

Non ravvivare mai le mole abrasive a secco.

Processo di ripristino:
Accendere la macchina.
Avvicinare il mandrino di ripristino **(151)** alla superficie di affilatura laterale della mola abrasiva finché il diamante non la tocca.

D

Ruotare la leva oscillante lentamente verso destra e sinistra finché il diamante non è più a contatto. Regolare il mandrino di ripristino ruotandolo di poco in senso orario e continuare il processo di ripristino finché la superficie di affilatura non è pulita o non più ovalizzata.
Al termine del processo di ripristino smontare nuovamente il dispositivo di ripristino, riapplicare la vite di chiusura e la guida del coltello (vedere capitolo 9.2 – D / E) e pulire la macchina.)

Manejo
Rectificado de muelas abrasivas

A

Muelas sucias o fuertemente desequilibradas deben ser rectificadas.

El rectificador de muelas consiste de:
Vástago con diamante **(151)**
Palanca pivotante **(152)**.
Tornillo de retención **(158)**

B

Destornillar el tornillo de cierre **(206)** del lado lateral del listón de guía **(195)**. Remover el tornillo con manilla de cruz y la arandela **(3473)** y repasar la guía de cuchillo **(3278, izquierda 3279)**.

C

Instalar el rectificador con tornillo de retención **(158)** y apretar bien.
Antes de encender la máquina, cerciorarse que ni el vástago ni el diamante toquen la muela.

Jamás rectificar en seco.

Rectificado:
Encender la máquina.
Acercar el vástago **(151)** a la superficie de afilado lateral de la muela hasta que el diamante la toque.

D

Pivotear la palanca lentamente de derecha a izquierda hasta que el diamante pierda contacto con la muela.
Ajustar levemente el vástago con diamante girándolo hacia la derecha y continuar el rectificado hasta que la superficie de afilar esté limpia o reequilibrada.
Despues del proceso de rectificado, desinstalar el rectificador y atornillar de nuevo el tornillo de cierre y la guía de cuchillo (ver capítulo 9.2 – D / E) y limpiar la máquina.

Обращение
Пригонка шлифовальных дисков

A

Пригонку шлифовальных дисков выполняют в случае сильно загрязнённых дисков и при ощутимом боковом биении (дисбаланс дисков).

Пригоночное устройство состоит из следующих частей:
Пригоночный шпиндель с алмазом **(151)**
Откидной рычаг **(152)**
Стопорный винт **(158)**

B

Резьбовую пробку **(206)** на торцовой стороне направляющей **(195)** убрать. Винт с крестовидной головкой и подкладную шайбу **(3473)** убрать. Направляющую ножа **(3278, слева 3279)** снять.

C

Пригоночное устройство закрепить стопорным винтом **(158)** и прочно затянуть. Перед включением машины нужно проверить, чтобы пригоночный шпиндель или алмаз не касались шлифовального диска.

Пригонку шлифовальных дисков нельзя выполнять, если диски сухие.

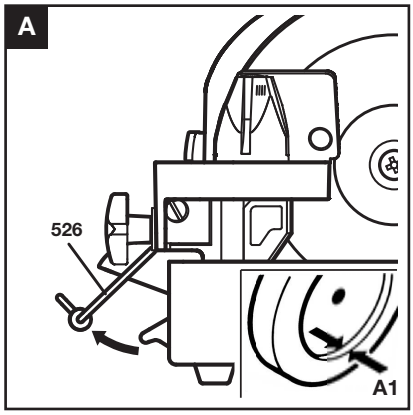
Процесс пригонки:
Включить машину.
Пригоночный шпиндель **(151)** подкрутить к боковой шлифующей поверхности шлифовального диска так, чтобы алмаз её коснулся.

D

Откидной рычаг медленно поворачивать вправо и влево, чтобы алмаз перестал касаться поверхности. Немного подправлять пригоночный шпиндель по ходу часовой стрелки и продолжать процесс пригонки до тех пор, пока шлифовальная поверхность не станет вращаться чисто, т.е. без бокового биения. После выполнения пригонки пригоночное устройство нужно снова демонтировать, снова установить резьбовую пробку и направляющую ножа (см. разд. 9.2 - D / E) и почистить машину.

Wartung und Pflege

Schleifscheiben auswechseln



A

Einseitig abgenutzte oder beschädigte Schleifscheiben können gewendet werden. Beidseitig abgenutzte oder beschädigte Schleifscheiben müssen durch neue ersetzt werden.

Schleifscheiben sind abgenutzt, wenn der Absatz an den seitlichen Schleifflächen nicht mehr vorhanden ist **(A1)**.

Auswechseln bzw. Wenden der Schleifscheiben:

Netzstecker ziehen!

Beide Spannbügel **(526)** öffnen.

B

Maschine an beiden Griffen aus dem Wasserkasten heben.

C / D

Verschlussschraube **(206)** an der Stirnseite der Führung **(195)** entfernen.

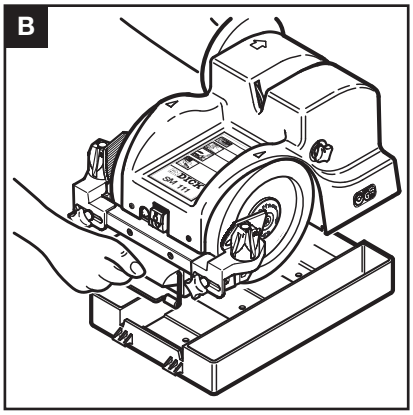
Kreuzgriffschraube und Unterlegscheibe **(3473)** entfernen und Messerführung **(3278, links 3279)** abziehen.

Schleifscheibe festhalten und Befestigungsschraube **(36, links 57)** mit beiliegendem Sechskant-Stiftschlüssel Gr. 5 in Drehrichtung der Schleifscheibe lösen.

Flansch **(3472)** und Kunststoffscheibe **(28)** entfernen und Schleifscheibe von Zentrierflansch **(3472-2)** abziehen. Darauf achten, dass die innere Kunststoffscheibe **(28)** auf Zentrierflansch bleibt.

Service and maintenance

Replacing grinding wheels



A

Grinding wheels which are worn out or damaged on one side can be turned round. If worn out on both sides, they must be replaced by new ones.

Grinding wheels are worn out when the lateral ledge of grinding surface is no longer existing **(A1)**.

Replacing or turning round of grinding wheels:

Disconnect machine from power supply!

Open both tensioning clamps **(526)**.

B

Lift machine out of water tray with both handles.

C / D

Remove screw plug **(206)** from lateral side of guide rail **(195)**.

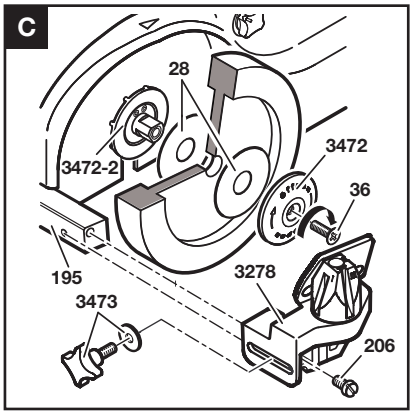
Remove capstan headed screw and washer **(3473)** and take off knife guide **(3278, left 3279)**.

Hold grinding wheel and loosen fastening screw **(36, left 57)** with hexagonal wrench size 5. Unscrew in rotating direction of wheel.

Remove flange **(3472)** and plastic disc **(28)** and take off grinding wheel from centering flange **(3472-2)**. Make sure that inner plastic disc **(28)** remains on centering flange.

Maintenance et entretien

Remplacement des meules



A

Les meules usées ou endommagées sur un seul côté peuvent être retournées. Celles qui sont usées ou endommagées des deux côtés doivent en revanche être remplacées par des meules neuves.

Les meules sont usées lorsque la saillie des surfaces d'affûtage latérales n'est plus visible **(A1)**.

Remplacement ou retournement des meules:

Débranchez la fiche secteur!

Ouvrez les deux brides de fixation **(526)**.

B

Retirez en soulevant la machine du bac à eau en la tenant par les deux poignées.

C / D

Retirez la vis d'arrêt **(206)** sur la face du guide **(195)**.

Retirez la vis croisillon et la rondelle **(3473)** et enlevez le guide-lame **(3278, gauche 3279)**.

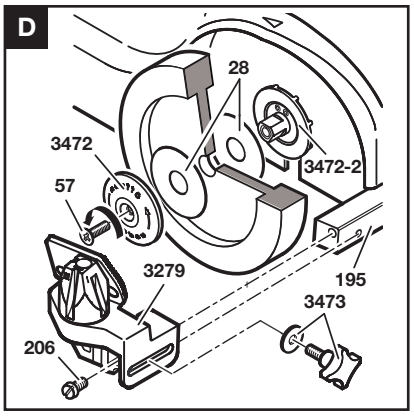
Tenez la meule et desserrez la vis de fixation **(36, gauche 57)** en utilisant la clé mâle à six pans de taille 5 fournie avec la machine dans le sens de rotation de la meule.

Retirez le flasque **(3472)** et la rondelle plate en matière plastique **(28)** et enlevez la meule du flasque de centrage **(3472-2)**. Veillez à ce que la rondelle plate interne en matière plastique **(28)** demeure sur le flasque de centrage.

Manutenzione e cura
Sostituzione delle mole abrasive

Servicio y mantenimiento
Cambio de muelas abrasivas

Техуход и очистка
Замена шлифовальных дисков



A

Le mole abrasive usurate o danneggiate da un lato possono essere girate. Le mole abrasive usurate o danneggiate da entrambi i lati devono essere sostituite.

Le mole abrasive sono usurate quando non è più presente il cuscinetto sulle superfici laterali di affilatura **(A1)**.

Sostituire o girare le mole abrasive:

Estrarre la spina di alimentazione!

Aprire le due staffe di serraggio **(526)**.

A

Muelas gastadas o dañadas de un lado pueden ser usadas por el otro lado. Muelas gastadas o dañadas de los dos lados tienen que ser reemplazadas por nuevas.

Las muelas están gastadas cuando el rebajo de las superficies de afilar laterales ya no existen **(A1)**.

Cambio o vuelta de las muelas:

¡Desenchufar la máquina!

Abrir los dos elementos de sujeción **(526)**.

A

Изношенные или поврежденные с одной стороны шлифовальные диски можно повернуть другой стороной. Изношенные или поврежденные с двух сторон шлифовальные диски нужно заменить на новые.

Шлифовальные диски считаются изношенными, когда полностью исчезнет буртик на боковых шлифовальных поверхностях **(A1)**.

Заменить или повернуть шлифовальные диски:

Вынуть штепсельную вилку!

Открыть оба стяжных хомута **(526)**.

B

Sollevare la macchina dalla vaschetta dell'acqua usando le due maniglie.

B

Sacar la máquina de la caja de agua mediante las dos manecillas.

B

Вынуть машину за обе ручки из бачка для воды.

C / D

Rimuovere la vite di chiusura **(206)** dalla parte frontale della guida **(195)**.

Rimuovere la vite con impugnatura a croce e la rondella **(3473)** e togliere la guida del coltello **(3278, sinistra 3279)**.

Tenere la mola abrasiva e allentare la vite di fissaggio **(36, sinistra 57)** con la chiave esagonale a forchetta gr. 5 fornita nel senso di rotazione della mola.

Rimuovere la flangia **(3472)** e il disco di plastica **(28)** ed estrarre la mola abrasiva dalla flangia di centratura **(3472-2)**. Assicurarsi che il disco di plastica interno **(28)** rimanga sulla flangia di centratura.

C / D

Destornillar el tornillo de cierre **(206)** del lado lateral del listón de guía **(195)**.

Remover el tornillo con la manilla de cruz y la arandela **(3473)** y repasar la guía de cuchillo **(3278, izquierda 3279)**.

Agarrar la muela firmemente y destornillar los tornillos **(36, izquierda 57)** con la llave de pivote frontal hexagonal No. 5 en dirección de rotación de la muela.

Retirar la brida **(3472)** y disco de plástico **(28)** y luego la muela de la brida de centrar **(3472-2)**. Observar que el disco de plástico interior **(28)** quede en la brida de centrar.

C / D

Резьбовую пробку **(206)** на торцовой стороне направляющей **(195)** убрать.

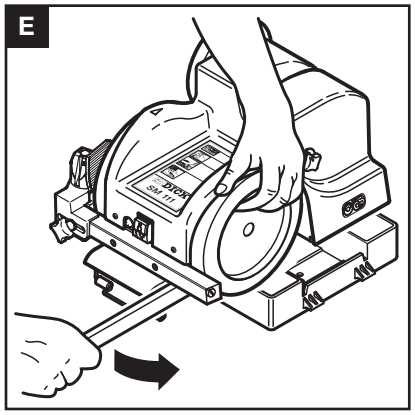
Винт с крестовидной головкой и подкладную шайбу **(3473)** убрать. Направляющую ножа **(3278, слева 3279)** снять.

Шлифовальный диск держать и крепёжный винт **(36, слева 57)** открутить с помощью находящегося в принадлежностях шестигранного штифтового гаечного ключа, разм. 5 в направлении вращения шлифовального диска.

Фланец **(3472)** и пластмассовую шайбу **(28)** убрать и шлифовальный диск снять с центровочного фланца **(3472-2)**. При этом внутренняя пластмассовая шайба **(28)** должна оставаться на центровочном фланце.

Wartung und Pflege

Schleifscheiben auswechseln



E

Bei Festsitz der Schleifscheibe: Hebel o. ä. zwischen Chassis und Schleifscheibe schieben und vorsichtig gegen die Schleifscheibenseite drücken. Schleifscheibe um 90° drehen und Vorgang wiederholen, so oft, bis sich die Schleifscheibe vom Zentrierflansch gelöst hat.
Schleifscheibe wenden bzw. neue einsetzen.

F / G

Beim Einsetzen von neuen Schleifscheiben auch die beigelegten Kunststoffscheiben **(28)** austauschen.

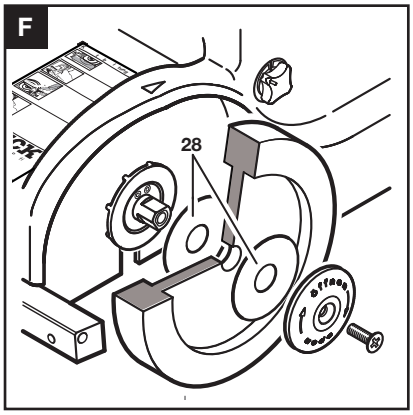
Alle Einzelteile in umgekehrter Reihenfolge wieder montieren.
Um eine gute und sichere Messerführung zu gewährleisten, Messerführungen **(3278, links 3279)** so nahe wie möglich an die Schleifscheiben heranstellen, ohne diese zu berühren.

Netzstecker einstecken. Maschine einschalten und 1 Minute Probe laufen lassen. Bei ungewöhnlichem Verhalten Maschine sofort ausschalten und alle Einzelteile auf ordnungsgemäßen Zustand und Montage überprüfen.

Schleifscheibe auf Seitenschlag prüfen und gegebenenfalls abrichten (siehe Kapitel 9.7).

Service and maintenance

Replacing grinding wheels



E

If grinding wheel is stuck: Place a lever or the like between chassis and grinding wheel and press carefully against grinding wheel. Turn grinding wheel 90° and repeat procedure so often till it comes off.
Turn round grinding wheel or replace by new.

F / G

When putting new grinding wheels exchange both plastic discs **(28)** as well. They are delivered with the grinding wheels.

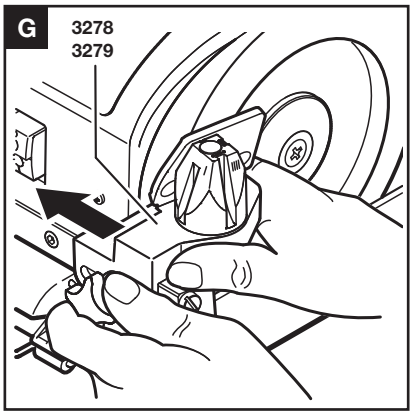
Assemble all components as described above in reverse order.
To guarantee a good and sure knife guidance, approach knife guiding devices **(3278, left 3279)** as near as possible to grinding wheels without letting them touch.

Insert plug. Switch on machine and run for 1 minute to test. In the event of abnormal behaviour, switch off machine immediately and check all components for proper condition and assembly.

Check if grinding wheel is properly balanced, dress it if need to be (see chapter 9.7).

Maintenance et entretien

Remplacement des meules



E

Lorsque la meule est bloquée: Faites glisser un levier ou un objet quelconque entre le châssis et la meule et appuyez avec précaution contre le côté de la meule. Faites tourner la meule de 90° et répétez la procédure jusqu'à ce que la meule se soit détachée du flasque de centrage.
Retournez la meule ou remplacez-la par une meule neuve.

F / G

Remplacez également les rondelles plates en matière plastique **(28)** également fournies lorsque vous posez des meules neuves.

Remontez toutes les pièces détachées dans l'ordre inverse.
Pour garantir un guidage correct et sûr du couteau, rapprochez le plus près possible les guides-lames **(3278, gauche 3279)** des meules sans toutefois les toucher.

Branchez la fiche secteur. Mettez la machine en marche et laissez-la fonctionner pendant une minute à titre d'essai. Si la machine fonctionne bizarrement, éteignez-la immédiatement et contrôlez l'état et le montage corrects de toutes les pièces.

Vérifiez l'absence de balourd sur la meule et redressez-la si nécessaire (voir le chapitre 9.7).

Manutenzione e cura
Sostituzione delle mole abrasive

E

Se la mola abrasiva è bloccata: Infilare una leva o simili tra il telaio e la mola abrasiva e premere con cautela contro il lato della mola abrasiva. Ruotare la mola abrasiva di 90° e ripetere il processo finché la mola abrasiva non si separi dalla flangia di centratura.

Girare la mola abrasiva o sostituirla con una nuova.

F / G

In caso di inserimento di mole abrasive nuove sostituire anche i dischi di plastica **(28)** forniti.

Rimontare tutti i singoli componenti in sequenza inversa.
Per garantire una guida sicura e ottimale del coltello, posizionare le guide del coltello **(3278, sinistra 3279)** il più vicino possibile alle mole abrasive, senza toccarle.

Inserire la spina di alimentazione. Accendere la macchina e provarla per 1 minuto. In caso di comportamento inusuale, spegnere immediatamente la macchina, controllare che tutti i singoli componenti siano in condizioni normali e verificarne il montaggio.

Controllare che la mola abrasiva non sia ovalizzata e se necessario ripristinarla (vedere capitolo 9.7).

Servicio y mantenimiento
Cambio de muelas abrasivas

E

Si la muela está atascada: Inserir una palanca o algo similar entre chasis y la muela y presionar con cuidado contra el lado lateral de la muela. Girar la muela 90° y repetir hasta que la muela se separe de la brida de centrar.

Dar vuelta la muela o colocar una nueva.

F / G

Si se cambian las muelas, cambiar los discos de plástico también **(28)** que vienen con las muelas.

Ensamblar las piezas en orden inverso.
Para garantizar un afilado bueno y seguro, colocar las guías de cuchillo **(3278, izquierda 3279)** lo más cerca posible de las muelas, sin que se toquen.

Enchufe la máquina. Conecte la máquina y efectúe una prueba de 1 minuto. Si se observa un comportamiento inusual, desconecte de inmediato la máquina y controle el estado de cada uno de sus componentes y si el montaje ha sido realizado de forma correcta.

Observar si la muela está balanceada. Rectificar en caso de necesidad (ver capítulo 9.7).

Техуход и очистка
Замена шлифовальных дисков

E

Если шлифовальный диск сидит прочно: засунуть рычаг, или что-то подобное между шасси и шлифовальным диском и осторожно надавить в сторону боковой поверхности шлифовального диска. Шлифовальный диск повернуть на 90°, процесс повторять до тех пор, пока шлифовальный диск не отделится от центровочного фланца.

Шлифовальный диск повернуть или заменить на новый.

F / G

В случае установки новых шлифовальных дисков нужно также заменить пластмассовые шайбы **(28)** на новые, которые поставляются вместе с машиной.

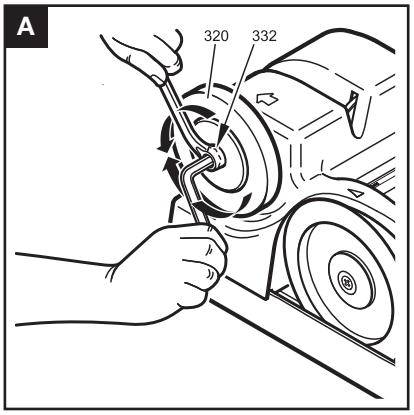
Все отдельные части нужно снова смонтировать в обратной последовательности.
Чтобы обеспечить хорошее и безопасное ведение ножа, необходимо направляющие ножа **(3278, слева 3279)** как можно ближе подвести к шлифовальным дискам, но не касаться их.

Вставить штепсельную вилку. Включить машину и дать ей поработать для проверки 1 минуту. При необычной работе машины её нужно немедленно выключить и проверить все отдельные части на исправное техническое состояние и на правильный монтаж.

Проверить шлифовальные диски на наличие бокового биения и при необходимости выполнить пригонку (см. раздел 9.7).

Wartung und Pflege

Polierscheibe auswechseln



A

Eine beschädigte Polierscheibe (z.B. Bruch, Scharten, starke Unwucht, starke Rundlauffehler) muss ausgetauscht werden.

Netzstecker ziehen!

Mutter **(332)** auf der Polierscheibenwelle mit beiliegendem Ringschlüssel Gr. 13 in Drehrichtung der Polierscheibe **(320)** abschrauben. Dabei Welle mit beiliegendem Sechskant-Stiftschlüssel gegen Mitdrehen festhalten.

B

Unterlegscheibe **(173)** von der Welle und Polierscheibe **(320)** von Flansch **(515)** abziehen.

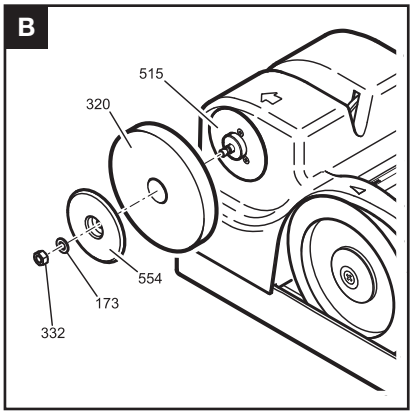
Flansch **(554)** aus der Polierscheibe **(320)** nehmen und die neue Polierscheibe eindrücken.

Polierscheibe in umgekehrter Reihenfolge wieder montieren.

Netzstecker einstecken. Maschine einschalten und 1 Minute Probe laufen lassen. Bei ungewöhnlichem Verhalten Maschine sofort ausschalten und alle Einzelteile auf ordnungsgemäßen Zustand und Montage überprüfen.

Service and maintenance

Replacing polishing wheel



A

Damaged polishing wheel (e.g. fracture, nicks, concentricity mistake) must be replaced.

Disconnect machine from power supply!

Unscrew nut **(332)** from shaft of polishing wheel with ring spanner size 13 by turning in direction of rotation of polishing wheel **(320)**. To prevent rotation, hold shaft in place with socket screw spanner delivered with the machine.

B

Remove washer **(173)** from shaft and polishing wheel **(320)** from flange **(515)**.

Remove flange **(554)** from polishing wheel **(320)** and press into new polishing wheel.

Assemble in reversed order.

Insert plug. Switch on machine and run for 1 minute to test. In the event of abnormal behaviour, switch off machine immediately and check all components for proper condition and assembly.

Maintenance et entretien

Remplacement des meules à polir

A

Lorsque les meules à polir sont endommagées (par ex. rupture, brèches, fort déséquilibre, fort gauchissement), elles doivent être remplacées.

Débranchez la fiche secteur!

Dévisser l'écrou **(332)** sur l'arbre de la meule à polir à l'aide d'une clé polygonale de 13 dans le sens de rotation de la meule à polir **(320)**. Dans le même temps, tenir l'arbre avec une clé mâle à six pans fournie dans la livraison pour éviter qu'il ne soit entraîné dans le mouvement de dévissage.

B

Retirez la rondelle plate **(173)** de l'arbre et la meule à polir **(320)** du flasque **(515).**

Retirez le flasque **(554)** de la meule à polir **(320)** et enfoncez la nouvelle meule à polir.

Remontez dans l'ordre inverse.

Branchez la fiche secteur. Mettez la machine en marche et laissez-la fonctionner pendant une minute à titre d'essai. Si la machine fonctionne anormalement, éteignez-la immédiatement et contrôlez l'état et le montage corrects de toutes les pièces.

Manutenzione e cura
Sostituzione della mola di lucidatura

A

Una mola di lucidatura danneggiata (ad es. rottura, tacche, forte squilibrio, grave errore di concentricità) deve essere sostituita.

Estrarre la spina di alimentazione!

Svitare il dado **(332)** sull'albero della mola di lucidatura con la chiave ad anello gr. 13 fornita nel senso di rotazione della mola di lucidatura **(320)**. Tenere l'albero con la chiave esagonale a forchetta fornita per impedirne la rotazione.

B

Rimuovere la rondella **(173)** dall'albero e la mola di lucidatura **(320)** dalla flangia **(515)**.

Prelevare la flangia **(554)** dalla mola di lucidatura **(320)** e inserire la nuova mola.

Rimontare la mola di lucidatura in sequenza inversa.

Inserire la spina di alimentazione. Accendere la macchina e provarne il funzionamento per 1 minuto. In caso di comportamento inusuale, spegnere immediatamente la macchina, controllare che tutti i singoli componenti siano in condizioni normali e verificarne il montaggio.

Servicio y mantenimiento
Sustituir la muela de pulir

A

Si la muela de pulir está dañada (p. ej. si está rota, tiene mellas, está desequilibrada o no gira concéntricamente), hay que renovarla.

¡Desenchufar la máquina!

Desenroscar la tuerca **(332)** del eje de la muela de pulir con la llave de anillo cerrado del tamaño 13 girándola en el sentido de giro de la muela de pulir **(320)**. Al mismo tiempo, retener el eje con la llave de pipa hexagonal adjunta, a fin de que no gire.

B

Retirar la arandela **(173)** del eje, y la muela de pulir **(320)** de la brida **(515)**.

Retirar la brida **(554)** de la muela de pulir **(320)** y calarla en la nueva muela de pulir.

Volver a montar la muela de pulir en orden inverso.

Enchufar la máquina. Conectar la máquina y efectuar una prueba de 1 minuto. Si se observa un comportamiento inusual, desconectar de inmediato la máquina y controlar el estado de cada uno de sus componentes y si el montaje ha sido realizado de forma correcta.

Техуход и очистка
Замена полировочного диска

A

Поврежденный полировочный диск (напр. трещины, сколы, зазубрины, сильные нарушения балансировки и вращения, радиальное биение) нужно заменить.

Вынуть штепсельную вилку!

Гайку **(332)** на вале полировочного диска открутить находящимся в принадлежностях кольцевым гаечным ключом, разм. 13 в направлении вращения полировочного диска **(320)**. При этом вал нужно удерживать от проворачивания находящимся в принадлежностях шестигранным штифтовым гаечным ключом.

B

Снять подкладную шайбу **(173)** с вала и полировочный диск **(320)** с фланца **(515)**.

Вынуть фланец **(554)** из полировочного диска **(320)** и вдавить новый полировочный диск.

Установить полировочный диск в обратной последовательности.

Вставить штепсельную вилку. Включить машину и дать ей поработать для проверки 1 минуту. При необычной работе машины её нужно немедленно выключить и проверить все отдельные части на исправное техническое состояние и на правильный монтаж.

Wartung und Pflege

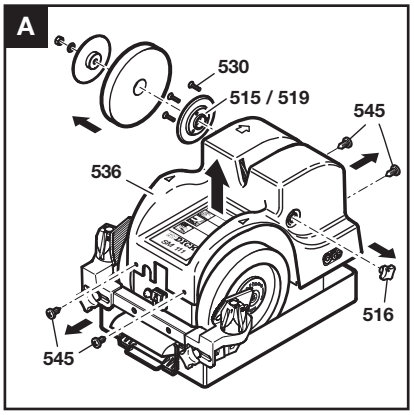
Abziehscheiben auswechseln

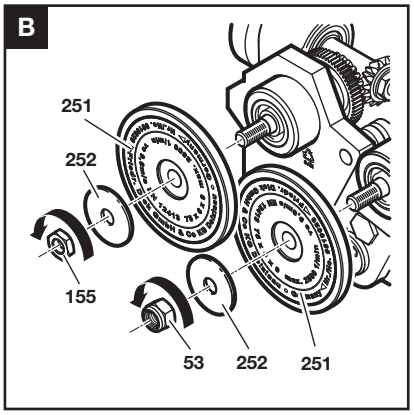
Service and maintenance

Replacing honing wheels

Maintenance et entretien

Remplacement des meules à repasser





A

Beschädigte Abziehsche ben (z.B. Bruch, Risse, Scharten) müssen ausgetauscht werden.

A

Damaged honing wheels (e.g. fracture, cracks, nicks) must be replaced.

A

Lorsque les meules à repasser sont endommagées (par ex. rupture, fissures ou brèches), elles doivent être remplacées.

Netzstecker ziehen!

Disconnect machine from power supply!

Débranchez la fiche secteur!

Polierscheibe ausbauen (siehe Kapitel 10.2).
Zusätzlich die 3 Senkschrauben **(530)** mit beiliegendem Kreuzschlitz-Schraubendreher ausschrauben und Flansch **(515)** inkl. Passschraube **(519)** abnehmen. Kreuzgriff **(516)** abziehen.
Die vier Schrauben **(545)** an den Gehäuse-Stirnseiten mit beiliegendem Kreuzschlitz-Schraubendreher ausschrauben und Gehäuse **(536)** nach oben abheben.

Remove polishing wheel (see chapter 10.2).
Additionally, the three countersunk screws **(530)** with cross slotted screwdriver delivered with the machine and flange **(515)** including dowel screw **(519)**. Take off cross handle **(516).**
Unscrew four screws **(545)** at front and back with cross slotted screwdriver and lift housing **(536)** off.

Démontez la meule à polir (voir le chapitre 10.2).
Dévissez également les 3 vis à tête fraisée **(530)** avec le tournevis cruciforme fourni et retirez le flasque **(515)** ainsi que la vis d'ajustage **(519)**. Retirez la poignée à croisillon **(516).**
Desserrez les quatre vis **(545)** des faces du carter en utilisant le tournevis cruciforme fourni avec la machine et enlevez le carter **(536)** par le haut.

B

Abziehscheiben (251) immer paarweise austauschen.
Zuerst linke, dann rechte Abziehscheibe ausbauen.
ACHTUNG! Die Abziehscheiben **(251)** sind unlösbar mit den Flansche verklebt (Flansche nicht demontierbar).
Mutter **(155)** mit beiliegendem Ringschlüssel Gr. 13 auf der Abziehscheibenwelle in Drehrichtung der Abziehscheibe abschrauben, dabei Abziehscheibe gegen Mitdrehen von Hand festhalten.

B

Always replace honing wheels (251) in pairs.
Dismount first left and then right honing wheel.
ATTENTION! The honing wheels **(251)** are stuck to the flange (flange cannot be removed).
Unscrew nut **(155)** from honing wheel shaft with ring spanner (size 13) delivered with the machine by turning in direction of rotation of honing wheel. To prevent rotation hold honing wheel in place by hand.

B

Remplacez systématiquement les meules à repasser (251) par paire.
Démontez tout d'abord la meule à repasser de gauche puis celle de droite.
ATTENTION! Les meules à repasser **(251)** sont collées de manière indissociable sur le flasque (le flasque ne peut donc être démonté).
Dévissez l'écrou **(155)** en utilisant la clé polygonale de 13 fournie sur l'arbre des meules à repasser dans le sens de rotation de la meule à repasser en tenant la meule à repasser à la main pour éviter qu'elle ne tourne.

Flanschscheibe **(252)** und Abziehscheibe **(251)** von der Welle nehmen.

Take off washer **(252)** and honing wheel **(251)** from shaft.

Retirez la poulie à bord **(252)** et la meule à repasser **(251)** de l'arbre.

Sicherungsmutter **(53)** auf der Abziehscheibenwelle **gegen** die Drehrichtung der Abziehscheibe abschrauben, dabei Abziehscheibe gegen Mitdrehen festhalten. Flanschscheibe **(252)** und Abziehscheibe **(251)** von der Welle nehmen.

Unscrew right locknut **(53)** from honing wheel shaft against direction of rotation of honing wheel. To prevent rotation, hold shaft in place. Take off washer **(252)** and honing wheel **(251)** from shaft.

Dévissez l'écrou de blocage **(53)** sur l'arbre de la meule à repasser dans le sens contraire de la rotation de la meule à repasser en tenant la meule à repasser pour empêcher qu'elle ne tourne. Retirez la poulie à bord **(252)** et la meule à repasser **(251)** de l'arbre.

Neue Abziehscheibe auf rechte Welle setzen. Drehrichtungspfeil/Beschriftung muss **nach vorne** zeigen. Flanschscheibe **(252)** auf Welle setzen und Sicherungsmutter **(53)** aufschrauben.

Put new honing wheel on right shaft. Arrow indication direction of rotation/lettering must **face forwards**. Put washer **(252)** on shaft and screw on nut **(53)**.

Posez une meule à repasser neuve sur l'arbre droit: la flèche indiquant le sens de rotation/L'inscription doit être tournée vers l'avant. Posez la poulie à bord **(252)** sur l'arbre et vissez l'écrou de blocage **(53)**.

Manutenzione e cura
Sostituzione delle mole di rettifica

Servicio y mantenimiento
Cambio de discos de repasado fino

Техуход и очистка
Замена доводочных дисков

A

Le mole di rettifica danneggiate (ad es. rottura, fessure, tacche) devono essere sostituite.

Estrarre la spina di alimentazione!

Smontare la mola di lucidatura (vedere capitolo 10.2).
Inoltre svitare le 3 viti a testa svasata **(530)** con il cacciavite a croce fornito e rimuovere la flangia **(515)** incl. il bullone calibrato **(519)**. Estrarre l'impugnatura a croce **(516)**. Svitare le quattro viti **(545)** sulla parte frontale dell'alloggiamento con il cacciavite a croce fornito e sollevare l'alloggiamento **(536)**.

A

Discos dañados (rotos, grietas, muescas) tienen que ser cambiados.

¡Desenchufar la máquina!

Desmontar la muela de pulir (véase el capítulo 10.2).
Adicionalmente desenroscar los 3 tornillos avellanados **(530)** con el destornillador para tornillos de cabeza ranurada adjunto y quitar la brida (515) junto con el tornillo ajustado **(519)**. Quitar la manilla en cruz **(516)**.
Destornillar los cuatro tornillos **(545)** delante y detrás de la máquina y levantar el capot **(536)**.

A

Поврежденные доводочные диски (напр. раскол, трещины, зазубрины) нужно заменить.

Вынуть штепсельную вилку!

Демонтаж полировочного диска (см. раздел 10.2).
Дополнительно открутить 3 винта с потайной головкой **(530)** с помощью находящейся в принадлежностях крестообразной отвертки и снять фланец **(515)** вкл. пригоночный винт **(519)**. Крестовидную ручку **(516)** снять.
Четыре винта **(545)** на торцовых сторонах корпуса открутить с помощью находящейся в принадлежностях крестообразной отвертки и снять корпус **(536)** наверх.

B

Sostituire le mole di rettifica (251) sempre in coppia.
Smontare prima la mola di rettifica sinistra e poi la destra.
ATTENZIONE! Le mole di rettifica **(251)** sono saldamente attaccate alle flange (flange non smontabili).
Svitare il dado **(155)** sull'albero della mola di rettifica nel senso di rotazione della mola di rettifica con la chiave ad anello gr. 13 fornita, tenendo la mola con la mano per impedirne la rotazione.

Rimuovere il disco della flangia **(252)** e la mola di rettifica **(251)** dall'albero.

Svitare il controdado **(53)** sull'albero delle mole di rettifica nel senso di rotazione contrario alle mole di rettifica, tenendo la mola per impedirne la rotazione. Rimuovere il disco della flangia **(252)** e la mola di rettifica **(251)** dall'albero.

Collocare la nuova mola di rettifica sull'albero destro. La freccia del senso di rotazione/scritta deve essere rivolta verso avanti. Collocare il disco della flangia **(252)** sull'albero e avvitare il controdado **(53)**.

B

Cambie las muelas de afilado (251) siempre de par en par.
Retirar primero el disco izquierdo y luego el derecho.
¡ATENCIÓN! Las muelas de afilado están pegadas a las bridas de forma fija (bridas no desmontables).
Destornillar la tuerca **(155)** del árbol, con llave de anillo cerrado No. 13, en dirección de rotación del disco. Al mismo tiempo, retener la muela de afilado con la mano, a fin de que no gire.

Retirar la arandela **(252)** y el disco **(251)** del árbol.

Destornillar la tuerca de seguridad **(53)** del árbol, contra la dirección de rotación del disco de repasado fino, evitando que gire el árbol. Retirar la arandela **(252)** y el disco **(251)** del árbol.

Colocar el disco nuevo en el árbol derecho. La marca circular tiene que mostrar hacia delante. Colocar la arandela **(252)** en el árbol y atornillar la tuerca de seguridad **(53)** evitando que gire el árbol.

B

Доводочные диски (251) нужно всегда заменять парами. Сначала нужно демонтировать левый, а затем правый доводочный диск.
ВНИМАНИЕ! Доводочные диски **(251)** нераздельно склеены с фланцами (фланцы демонтировать нельзя).
Гайку **(155)** открутить с вала доводочного диска находящимся в принадлежностях кольцевым гаечным ключом, разм. 13 в направлении вращения доводочного диска, при этом сам доводочный диск нужно удерживать от прокручивания рукой.

Фланцевый диск **(252)** и доводочный диск **(251)** снять с вала.

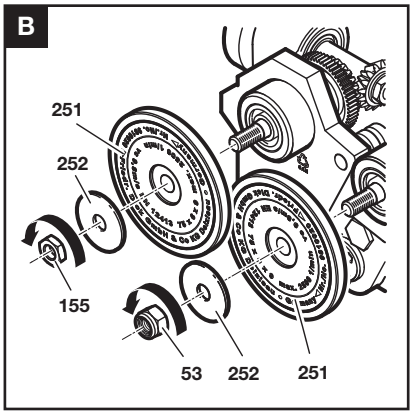
Контргайку **(53)** на вале доводочного диска открутить против направления вращения доводочного диска, при этом доводочный диск нужно удерживать против проворачивания. Фланцевый диск **(252)** и доводочный диск **(251)** снять с вала.

Новый доводочный диск насадить на правый вал. Стрелка направления вращения/надпись должны указывать вперед. Фланцевый диск **(252)** насадить на вал и закрутить контргайкой **(53)**.

(D)

Wartung und Pflege

Abziehscheiben auswechseln



B

Dabei Welle gegen Mitdrehen festhalten**.** Neue Abziehscheibe auf linke Welle setzen.
Beschriftung/Drehrichtungspfeil muss nach vorne zeigen. Flanschscheibe **(252)** auf Welle setzen und Mutter **(155)** aufschrauben. Dabei Welle gegen Mitdrehen festhalten.

C

Gehäuse **(536)** aufsetzen und die vier Schrauben **(545)** wieder einschrauben.

Polierscheibe mit Flansche in umgekehrter Reihenfolge wieder montieren.
Kreuzgriff **(516)** wieder aufstecken.

Netzstecker einstecken. Maschine einschalten und 1 Minute Probe laufen lassen. Bei ungewöhnlichem Verhalten Maschine sofort ausschalten und alle Einzelteile auf ordnungsgemäßen Zustand und Montage überprüfen.

(GB)

Service and maintenance

Replacing honing wheels

B

Hold shaft to prevent rotation.
Put new honing wheel on left shaft. Arrow indication direction of rotation/lettering must face forwards. Put washer **(252)** on shaft and screw on nut **(155)**. Hold shaft to prevent rotation.

C

Put on housing **(536)** and rescrew four screws **(545)**.

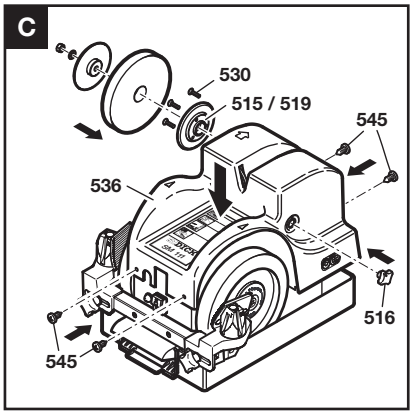
Assemble polishing wheel with flanges in reversed order.
Fit cross handle **(516)** back on.

Insert plug. Switch on machine and run for 1 minute to test. In the event of abnormal behaviour, switch off machine immediately and check all components for proper condition and assembly.

(F)

Maintenance et entretien

Remplacement des meules à repasser



B

Lors de cette opération, tenez l'arbre pour l'empêcher de tourner.
Posez une meule à repasser neuve sur l'arbre gauche: l'inscription/la flèche indiquant le sens de rotation doit être tournée vers l'avant. Posez la poulie à bord **(252)** sur l'arbre et vissez l'écrou de blocage **(155)**. Lors de cette opération, tenez l'arbre pour l'empêcher de tourner.

C

Reposez le carter **(536)** et resserrez les quatre vis **(545)**.

Remontez la meule à polir avec le flasque dans l'ordre inverse.
Remontez la poignée à croisillon **(516)**.

Branchez la fiche secteur. Mettez la machine en marche et laissez-la tourner pour un cycle d'essai d'une minute. Si la machine fonctionne anormalement, éteignez-la immédiatement et contrôlez l'état et le montage corrects de toutes les pièces.

B

Tenere l'albero per impedirne la rotazione. Collocare la nuova mola di rettifica sull'albero sinistro. La freccia del senso di rotazione/scritta deve essere rivolta verso avanti. Collocare il disco della flangia **(252)** sull'albero e avvitare il controdado **(155)**. Tenere l'albero per impedirne la rotazione.

B

Colocar el disco nuevo en el árbol izquierdo.
La marca circular tiene que mostrar hacia delante. Colocar la arandela **(252)** en el árbol y atornillar la tuerca de seguridad **(155)** evitando que éste gire.

B

При этом нужно удерживать вал против проворачивания.
Новый доводочный диск насадить на левый вал. Надпись / стрелка направления вращения должны указывать вперёд. Фланцевый диск **(252)** насадить на вал и закрутить контргайкой **(155)**. При этом нужно удерживать вал против проворачивания.

C

Montare l'alloggiamento **(536)** e riavvitare le quattro viti **(545)**.

Rimontare la mola di lucidatura con la flangia in sequenza inversa.
Reinserire l'impugnatura a croce **(516)**.

Inserire la spina di alimentazione. Accendere la macchina e provarne il funzionamento per 1 minuto. In caso di comportamento inusuale, spegnere immediatamente la macchina, controllare che tutti i singoli componenti siano in condizioni normali e verificarne il montaggio.

C

Poner el capot **(536)** y atornillar de nuevo los cuatro tornillos **(545)**.

Volver a montar la muela de pulir con la brida, en orden inverso.
Volver a colocar la manilla en cruz **(516)**.

Enchufe la máquina. Conecte la máquina y efectúe una prueba de 1 minuto. Si se observa un comportamiento inusual, desconecte de inmediato la máquina y controle el estado de cada uno de sus componentes y si el montaje ha sido realizado de forma correcta.

C

Насадить корпус **(536)** и снова вкрутить четыре винта **(545)**.

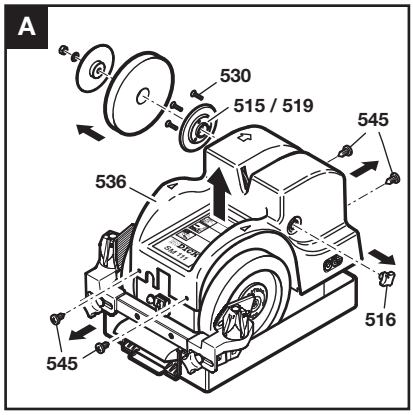
Полировочный диск с фланцем нужно снова смонтировать в обратной последовательности. Снова насадить крестовидную ручку **(516)**.

Вставить штепсельную вилку. Включить машину и дать ей поработать для проверки 1 минуту. При необычной работе машины её нужно немедленно выключить и проверить все отдельные части на исправное техническое состояние и на правильный монтаж.

(D)

Wartung und Pflege

Antriebsriemen prüfen und auswechseln



A

Netzstecker ziehen!

Polierscheibe ausbauen (siehe Kapitel 10.2).
Zusätzlich die 3 Senkschrauben **(530)** mit beiliegendem Kreuzschlitz-Schraubendreher ausschrauben und Flansch **(515)** inkl. Passschraube **(519)** abnehmen. Kreuzgriff **(516)** abziehen.

Die vier Schrauben **(545)** an den Gehäuse-Stirnseiten mit beiliegendem Kreuzschlitz-Schraubendreher ausschrauben und Gehäuse **(536)** nach oben abheben.

B

Riemenzustand und Riemenspannung prüfen:

Die Riemen dürfen nicht porös oder fettig sein. Sie müssen straff gespannt sein. War die Maschine längere Zeit Temperaturen unter +5°C ausgesetzt, so ist die Spannung der Riemen vorübergehend reduziert. Nach ca. einer Minute Lauf ohne Belastung ist die volle Leistungsfähigkeit der Riemen wieder vorhanden.

C

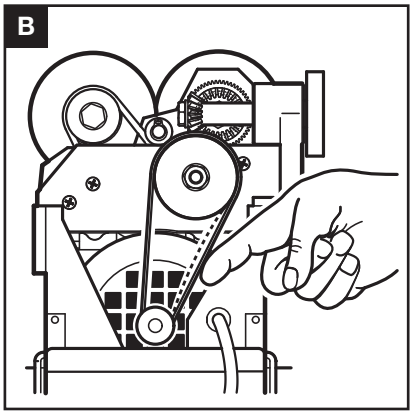
Auswechseln des Flachriemens:

Riemen **(233)** zuerst von der großen, oberen Flachriemenscheibe **(240)** abnehmen. Neuen Riemen zuerst über die kleine, untere Riemenscheibe **(3171)** legen und dann über die große, obere ziehen. Textilseite des Flachriemens muss nach außen zeigen.

(GB)

Service and maintenance

Checking and replacing drive belts



A

Disconnect machine from power supply!

Remove polishing wheel (see chapter 10.2).
Additionally, the three countersunk screws **(530)** with cross slotted screwdriver delivered with the machine and flange **(515)** including dowel screw **(519)**. Take off cross handle **(516)**.

Screw out four screws **(545)** at front and back with cross slotted screwdriver and lift housing **(536)** off.

B

Checking belt condition and tension:

The belts should not be porous or greasy. They must have a tight tension. Belts will lose their tension temporarily if the machine has been exposed for some time to temperatures below +5°C. They will reach their original tension again after idle running of about 1 minute.

C

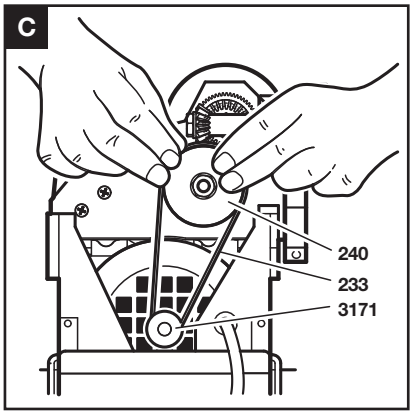
Replacing flat belt:

Remove flat belt **(233)** first from bigger upper flat belt pulley **(240)**. Place new belt first around smaller lower belt pulley **(3171)** and then over the bigger upper pulley. Textile side of belt must show outside.

(F)

Maintenance et entretien

Contrôle et remplacement de la courroie d'entraînement



A

Débranchez la fiche secteur!

Démontez la meule à polir (voir le chapitre 10.2).
Dévissez également les 3 vis à tête fraisée **(530)** avec le tournevis cruciforme fourni et retirez le flasque **(515)** ainsi que la vis d'ajustage **(519)**. Retirez la poignée à croisillon **(516)**.

Desserrez les quatre vis **(545)** des faces du carter en utilisant le tournevis cruciforme fourni avec la machine et enlevez le carter **(536)** par le haut.

B

Vérification de l'état et de la tension de la courroie:

Les courroies ne doivent être ni poreuses ni recouvertes de graisse. Elles doivent être tendues. Si la machine a été exposée de manière prolongée à des températures inférieures à +5 °C, il convient de réduire temporairement la tension des courroies. Les courroies retrouvent leur pleine performance après environ une minute de fonctionnement sans charge.

C

Remplacement de la courroie plate:

Retirez d'abord la courroie **(233)** de la grosse poulie plate supérieure **(240)**. Faites passez la courroie neuve sur la petite poulie inférieure **(3171)** puis tirez la courroie au-dessus de la grosse poulie supérieure. La face textile de la courroie plate doit être tournée vers l'extérieur.

Manutenzione e cura
Controllo e sostituzione delle cinghie di trasmissione

A

Estrarre la spina di alimentazione!

Smontare la mola di lucidatura (vedere capitolo 10.2).
Inoltre svitare le 3 viti a testa svasata **(530)** con il cacciavite a croce fornito e rimuovere la flangia **(515)** incl. il bullone calibrato **(519)**. Estrarre l'impugnatura a croce **(516)**.

Svitare le quattro viti **(545)** sulla parte frontale dell'alloggiamento con il cacciavite a croce fornito e sollevare l'alloggiamento **(536)**.

B

Controllare lo stato e la tensione delle cinghie:

Le cinghie non devono essere porose o grasse. Devono essere tese.
Se la macchina è stata esposta per un periodo prolungato a temperature inferiori a +5°C, la tensione delle cinghie è temporaneamente ridotta. Dopo circa un minuto di funzionamento a vuoto la completa efficienza delle cinghie è ristabilita.

C

Sostituzione della cinghia piana:

Rimuovere prima la cinghia **(233)** dalla relativa puleggia grande superiore **(240)**. Collocare prima la nuova cinghia sulla puleggia piccola inferiore **(3171)** e tirarla poi su quella grande superiore. Il lato di tessuto della cinghia piana deve essere rivolto verso l'esterno.

Servicio y mantenimiento
Control y cambio de las correas motrices

A

¡Desenchufar la máquina!

Desmontar la muela de pulir (véase el capítulo 10.2).
Adicionalmente desenroscar los 3 tornillos avellanados **(530)** con el destornillador para tornillos de cabeza ranurada adjunto y quitar la brida **(515)** junto con el tornillo ajustado (519). Quitar la manilla en cruz **(516)**.

Destornillar los cuatro tornillos **(545)** delante y detrás de la máquina y levantar el capot **(536)**.

B

Controlar condición y tensión de las correas:

Las correas no deben ser porosas ni grasosas. Es necesario que estén tensamente tendidas.
Las correas motrices pierden su tensión si la máquina ha sido expuesta a temperaturas bajo +5ºC. Después de aproximadamente 1 minuto de marcha en vacío, las correas recobran su tensión original.

C

Cambio de la correa plana:

Retirar la correa **(233)**, primero del disco grande superior **(240)**. Colocar la correa nueva, primero sobre el disco inferior **(3171)** y luego sobre el disco grande. El costado compuesto de tela tiene que apuntar hacia afuera.
.

Техуход и очистка
Проверка и замена приводного ремня

A

Вынуть штепсельную вилку!

Демонтаж полировочного диска (см. раздел 10.2).
Дополнительно открутить 3 винта с потайной головкой **(530)** с помощью находящейся в принадлежностях крестообразной отвертки и снять фланец **(515)** вкл. пригоночный винт **(519)**. Крестовидную ручку **(516)** снять.

Четыре винта **(545)** на торцовых сторонах корпуса открутить с помощью находящейся в принадлежностях крестообразной отвертки и снять корпус **(536)** наверх.

B

Проверка состояния и натяжения ремня:

Ремни не должны быть пористыми и не должны иметь следов машинного масла. Они должны быть туго натянуты.
Если машина находилась длительное время при температуре ниже +5°C, то натяжение ремня временно снижается. Через прим. 1 минуту работы без нагрузки полная работоспособность ремня снова восстанавливается.

C

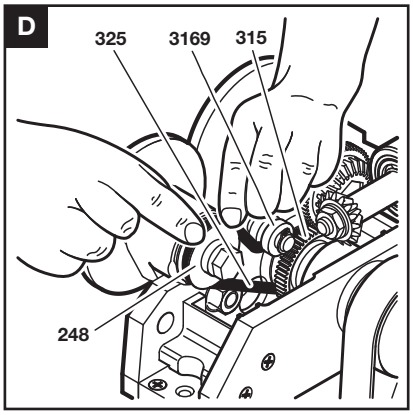
Замена плоского ремня:

Ремень **(233)** нужно сначала снять с верхнего большого шкива для плоского ремня **(240)**. Новый ремень нужно сначала положить вокруг маленького нижнего ременного шкива **(3171)** и затем натянуть вокруг большого верхнего шкива. Тканевая сторона плоского ремня должна быть на внешней стороне.

(D)

Wartung und Pflege

Antriebsriemen prüfen und auswechseln



D

Auswechseln des Rundriemens:

Rundriemen **(325)** zuerst von der oberen Riemenscheibe **(248)** abnehmen.

Neuen Rundriemen zuerst über die untere Riemenscheibe **(315)** legen, an der Umlenkrolle **(3169)** unten vorbeiführen und über die obere Riemenscheibe ziehen.

E

Gehäuse **(536)** aufsetzen und die vier Schrauben **(545)** wieder einschrauben.

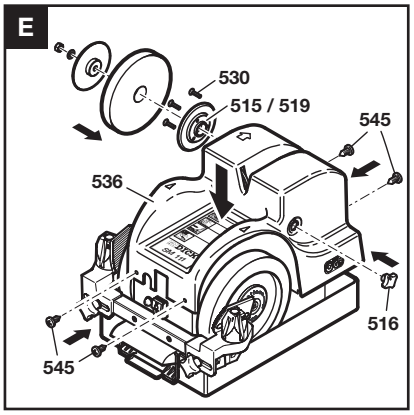
Polierscheibe mit Flansche in umgekehrter Reihenfolge wieder montieren.
Kreuzgriff **(516)** wieder aufstecken.

Netzstecker einstecken und Maschine einschalten und 1 Minute Probe laufen lassen. Bei ungewöhnlichem Verhalten Maschine sofort ausschalten und alle Einzelteile auf ordnungsgemäßen Zustand und Montage überprüfen.

(GB)

Service and maintenance

Checking and replacing drive belts



D

Replacing round belt:

Remove round belt **(325)** first from upper belt pulley **(248).**

Place new belt first around lower belt pulley **(315)**, pass under deflection pulley **(3169)** and then onto upper pulley.

E

Put on housing **(536)** and screw in four screws **(545)**.

Assemble polishing wheel with flanges in reversed order.
Fit cross handle **(516)** back on.

Insert plug. Switch on machine and run for 1 minute to test. In the event of abnormal behaviour, switch off machine immediately and check all components for proper condition and assembly.

(F)

Maintenance et entretien

Contrôle et remplacement de la courroie d'entraînement

D

Remplacement de la courroie ronde:

Retirez la courroie ronde **(325)** tout d'abord de la poulie supérieure **(248)**.

Posez la courroie ronde neuve sur la poulie inférieure **(315)**, faites-la passer sur la poulie de renvoi **(3169)** en bas et tirez-la sur la poulie supérieure.

E

Reposez le carter **(536)** et resserrez les quatre vis **(545)**.

Remontez la meule à polir avec le flasque dans l'ordre inverse.
Remontez la poignée à croisillon **(516).**

Branchez la fiche secteur, mettez la machine en marche et laissez-la tourner pour un cycle d'essai d'une minute. Si la machine fonctionne anormalement, éteignez-la immédiatement et contrôlez l'état et le montage corrects de toutes les pièces.

Manutenzione e cura
Controllo e sostituzione delle cinghie di trasmissione

Servicio y mantenimiento
Control y cambio de las correas motrices

Техуход и очистка
Проверка и замена приводного ремня

D

Sostituzione della cinghia a sezione circolare:

Rimuovere prima la cinghia a sezione circolare **(325)** dalla puleggia superiore **(248)**.

Posizionare prima la nuova cinghia a sezione circolare sulla puleggia inferiore **(315)**, passarla sulla puleggia di rinvio **(3169)** in basso e tirarla sopra la puleggia superiore.

E

Montare l'alloggiamento **(536)** e riavvitare le quattro viti **(545)**.

Rimontare la mola di lucidatura con la flangia in sequenza inversa.
Reinserire l'impugnatura a croce **(516)**.

Inserire la spina di alimentazione, accendere la macchina e provarne il funzionamento per 1 minuto. In caso di comportamento inusuale, spegnere immediatamente la macchina, controllare che tutti i singoli componenti siano in condizioni normali e verificarne il montaggio.

D

Cambio de la correa redonda:

Retirar la correa redonda **(325)**, primero del disco superior **(248)**.

Colocar la correa nueva, primero sobre el disco inferior **(315)**, pasar por debajo de la polea de desviación **(3169)** y luego sobre el disco superior.

E

Poner el capot **(536)** y atornillar de nuevo los cuatro tornillos **(545)**.

Volver a montar la muela de pulir con la brida, en orden inverso.
Volver a colocar la manilla en cruz **(516)**.

Enchufe la máquina. Conecte la máquina y efectúe una prueba de 1 minuto. Si se observa un comportamiento inusual, desconecte de inmediato la máquina y controle el estado de cada uno de sus componentes y si el montaje ha sido realizado de forma correcta.

D

Замена круглого ремня:

Ремень **(325)** нужно сначала снять с верхнего ременного шкива **(248)**.

Новый круглый ремень нужно положить сначала вокруг нижнего ременного шкива **(315)**, протянуть под отводным роликом **(3169)** снизу и натянуть на верхний ременный шкив.

E

Насадить корпус **(536)** и снова вкрутить четыре винта **(545)**.

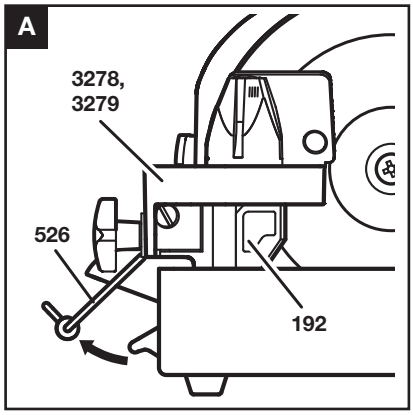
Полировочный диск с фланцем нужно снова смонтировать в обратной последовательности.
Снова насадить крестовидную ручку **(516)**.

Вставить штепсельную вилку, включить машину и дать машине поработать для проверки 1 минуту. При необычной работе машины её нужно немедленно выключить и проверить все отдельные части на исправное техническое состояние и на правильный монтаж.

(D)

Wartung und Pflege

Wasser-Abstreifbürsten auswechseln



A

Sollten die Schleifscheiben Wasser verspritzen, Stellung und Zustand der Bürsten **(192)** an Messerführungen **(3278, links 3279)** überprüfen.
Abgenutzte Wasser-Abstreifbürsten müssen ersetzt werden.
Stets die linke und die rechte Bürsteneinheit gleichzeitig austauschen, da sich beide gleichmäßig abnutzen.

Auswechseln der Bürsten:
Netzstecker ziehen!
Beide Spannbügel **(526)** öffnen.

B

Maschine an beiden Griffen aus dem Wasserkasten heben.

C

Verschlussschraube **(206)** an der Stirnseite der Führung **(195)** entfernen.
Kreuzgriffschraube und Unterlegscheibe **(3473)** entfernen und Messerführung **(3278, links 3279)** abziehen.

D

Mit beiliegendem Sechskant-Stiftschlüssel (Gr. 4) Schraube **(90)** herausdrehen. Komplette Bürsteneinheit **(192)** austauschen. Dabei auf richtige Stellung (15°) der Umfangbürsten **(192/2)** achten – gegebenenfalls durch Drehen korrigieren.

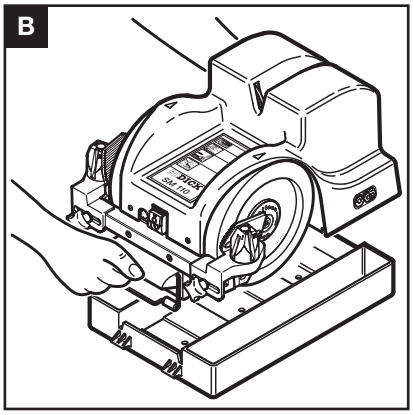
E

Messerführungen in umgekehrter Reihenfolge wieder montieren. Verschlussschrauben **(206)** an den Stirnseiten der Führung **(195)** wieder einschrauben.
Um eine gute und sichere Messerführung zu gewährleisten, Messerführungen **(3278, links 3279)** so nahe wie möglich an die Schleifscheiben heranstellen, ohne diese zu berühren.
Netzstecker einstecken und Maschine einschalten und 1 Minute Probe laufen lassen. Bei ungewöhnlichem Verhalten Maschine sofort ausschalten und alle Einzelteile auf ordnungsgemäßen Zustand und Montage überprüfen.

(GB)

Service and maintenance

Replacing water strip-off brushes



A

Should water splash from grinding wheels, check condition and position of brushes **(192)** on knife guiding devices **(3278, left 3279)**.
Worn-out brushes must be replaced.
Always change left and right brush unit simultaneously as both wear-off evenly.

Replacing the brushes:
Disconnect machine from power supply!
Open both tensioning clamps **(526)**.

B

Lift machine out of water tray with both handles.

C

Remove screw plug **(206)** from lateral side of guide rail **(195)**.
Remove capstan headed screw and washer **(3473)** and take off knife guide **(3278, left 3279)**.

D

Remove screws **(90)** with socket screw spanner (size 4) delivered with the machine. Replace complete brush units **(192)**. Check correct position (15°) of peripheral brushes **(192/2)**. Turn to rectify if needed.

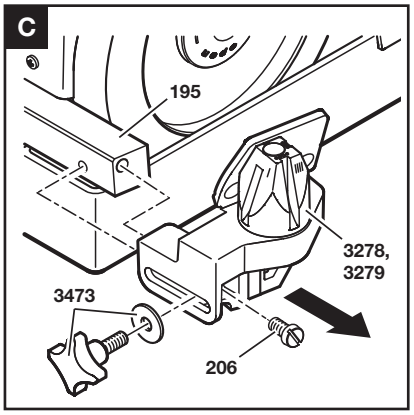
E

Mount knife guides in reversed order.
Screw screw plugs **(206)** back on lateral sides of guide rail **(195)**.
To guarantee a good and sure knife guidance, approach knife guiding devices **(3278, left 3279)** as near as possible to grinding wheels without letting them touch.
Insert plug. Switch on machine and run for 1 minute to test. In the event of abnormal behaviour, switch off machine immediately and check all components for proper condition and assembly

(F)

Maintenance et entretien

Remplacement des brosses racle-eau



A

Si les meules entraînent des projections d'eau, vérifiez la position et l'état des brosses **(192)** sous les guides-lames **(3278, gauche 3279)**.
Remplacez les brosses racle-eau usées.
Remplacez toujours simultanément les unités de brosses droite et gauche étant donné qu'elles s'usent autant l'une que l'autre:

Remplacement des brosses:
Débranchez la fiche secteur!
Ouvrez les deux brides de fixation **(526).**

B

Retirez la machine du bac à eau en la soulevant par les deux poignées.

C

Retirez la vis d'arrêt **(206)** sur la face du guide **(195)**.
Retirez la vis croisillon et la rondelle **(3473)** et enlevez le guide-lame **(3278, gauche 3279)**.

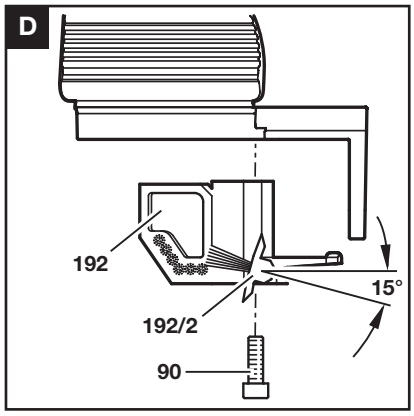
D

Desserrez la vis **(90)** en utilisant la clé mâle à six pans (de taille 4) fournie. Remplacez l'ensemble de l'unité de brosses **(192)**. Veillez à la position correcte des brosses de circonférence **(192/2)** – et corrigez le cas échéant la position en les tournant.

E

Remontez tous les guides-lames dans l'ordre inverse.
Resserrez les vis d'arrêt **(206)** sur les faces du guide **(195).**
Pour garantir un guidage correct et sûr du couteau, rapprochez le plus près possible les guides-lames **(3278, gauche 3279)** des meules sans toutefois les toucher.
Branchez la fiche secteur, mettez la machine en marche et laissez-la tourner pour un cycle d'essai d'une minute. Si la machine fonctionne anormalement, éteignez-la immédiatement et contrôlez l'état et le montage corrects de toutes les pièces.

Manutenzione e cura
Sostituzione delle spazzole ferma acqua



A

Qualora le mole abrasive spruzzino acqua, controllare la posizione e lo stato delle spazzole **(192)** sulle guide del coltello **(3278, sinistra 3279)**.
Le spazzole ferma acqua usurate devono essere sostituite.
Sostituire sempre contemporaneamente il gruppo spazzola sinistro e destro, in modo che si usurino uniformemente.

Sostituzione delle spazzole:
Estrarre la spina di alimentazione!
Aprire le due staffe di serraggio **(526)**.

B

Sollevare la macchina dalla vaschetta dell'acqua usando le due maniglie.

C

Rimuovere la vite di chiusura **(206)** dalla parte frontale della guida **(195)**.
Rimuovere la vite con impugnatura a croce e la rondella **(3473)** e rettificare la guida del coltello **(3278, sinistra 3279)**.

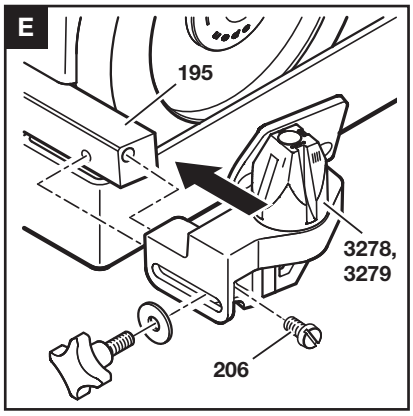
D

Con la chiave esagonale a forchetta (gr. 4) fornita svitare la vite **(90)**. Sostituire l'intero gruppo spazzola **(192)**. Prestare attenzione al corretto posizionamento (15°) delle spazzole perimetrali **(192/2)**; se necessario correggere la posizione ruotandole.

E

Rimontare le guide del coltello in sequenza inversa.
Riavvitare le viti di chiusura **(206)** nelle parti frontali della guida **(195)**.
Per garantire una guida sicura e ottimale del coltello, posizionare le guide del coltello **(3278, sinistra 3279)** il più vicino possibile alle mole abrasive, senza toccarle.
Inserire la spina di alimentazione, accendere la macchina e provarne il funzionamento per 1 minuto. In caso di comportamento inusuale, spegnere immediatamente la macchina, controllare che tutti i singoli componenti siano in condizioni normali e verificarne il montaggio.

Servicio y mantenimiento
Cambio de cepillos protectores



A

En caso de que las muelas salpiquen agua, controlar la posición y la condición de los cepillos **(192)** en las guías de cuchillo **(3278, izquierda 3279)**.
Cepillos protectores gastados tienen que ser cambiados.
Siempre cambiar los dos cepillos al mismo tiempo dado el hecho que se gastan en forma pareja.

Cambio de los cepillos:
¡Desenchufar la máquina!
Abrir los dos elementos de sujeción **(526)**.

B

Sacar la máquina de la caja de agua mediante las dos manecillas.

C

Destornillar el tornillo de cierre **(206)** del lado lateral del listón de guía **(195)**.
Remover el tornillo con manilla de cruz y la arandela **(3473)** y repasar la guía de cuchillo **(3278, izquierda 3279)**.

D

Destornillar el tornillo **(90)** con llave de pivote frontal hexagonal No. 4. Cambiar por completo la unidad del cepillo **(192)**. Observar que el cepillo de circunferencia **(192/2)** tenga un ángulo de 15°. Corregir si necesario.

E

Colocar nuevamente la guía de cuchillo en orden inverso.
Atornillar nuevamente los tornillos de cierre **(206)** del lado lateral del listón de guía **(195)**. Para garantizar un afilado bueno y seguro, colocar de guías de cuchillo **(3278, izquierda 3279)** lo más cerca posible de las muelas, sin que se toquen.
Enchufe la máquina. Conecte la máquina y efectúe una prueba de 1 minuto. Si se observa un comportamiento inusual, desconecte de inmediato la máquina y controle el estado de cada uno de sus componentes y si el montaje ha sido realizado de forma correcta.

Техуход и очистка
Замена водосъёмной щётки

A

Если шлифовальные диски разбрызгивают воду, тогда нужно проверить положение и состояние щёток **(192)** на направляющих ножа **(3278, слева 3279)**.
Износившиеся водосъёмные щётки нужно заменить.
Заменять нужно одновременно левый и правый щёточный узел, т. к. они изнашиваются в равной мере.

Замена щёток:
Вынуть штепсельную вилку!
Открыть оба стяжных хомута **(526)**.

B

Вынуть машину за обе ручки из бачка для воды.

C

Резьбовую пробку **(206)** на торцовой стороне направляющей **(195)** убрать.
Винт с крестовидной головкой и подкладную шайбу **(3473)** убрать. Направляющую ножа **(3278, слева 3279)** снять.

D

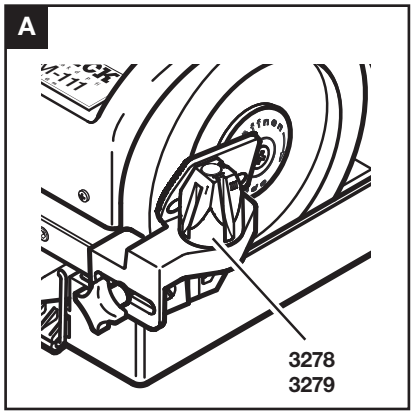
С помощью находящегося в принадлежностях шестигранного штифтового гаечного ключа (разм. 4) выкрутить винты **(90)**. Щёточный узел **(192)** заменить полностью. При этом нужно учитывать правильное положение (15°) щёток **(192/2)** – при необходимости скорректировать их положение вращением.

E

Направляющие ножа нужно снова смонтировать в обратной последовательности.
Снова вкрутить резьбовые пробки **(206)** на торцовых сторонах направляющей **(195)**.
Чтобы обеспечить хорошее и безопасное ведение ножа, необходимо направляющие ножа **(3278, слева 3279)** как можно ближе подвести к шлифовальным дискам, но не касаться их. Вставить штепсельную вилку, включить машину и дать машине поработать для проверки 1 минуту. При необычной работе машины её нужно немедленно выключить и проверить все отдельные части на исправное техническое состояние и на правильный монтаж.

Wartung und Pflege

Pflege



A

Um jederzeit gute Schleifergebnisse zu erhalten, die Maschine, insbesondere die Messerführungen **(3278, links 3279)**, stets sauber halten.

B

Netzstecker ziehen!

Abziehscheiben **(251)** je nach Grad der Verschmutzung mit einem in Geschirrspülmittel oder Alkohol getränkten Putztuch reinigen. Dabei Schleifscheiben von Hand drehen.

Kunststoffgehäuse **(536)** nur mit einem weichen Pinsel vom Schleifstaub reinigen. Schleifkörner verursachen auch bei Verwendung eines weichen Tuches Kratzer auf dem Gehäuse.

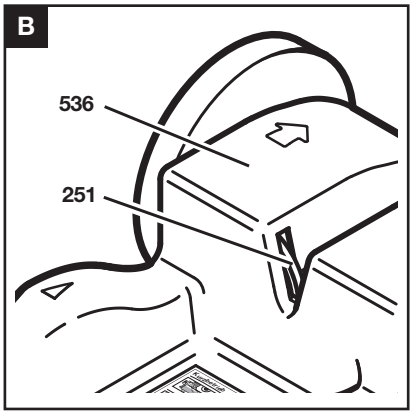
C / D

Wasserkasten täglich nach Gebrauch reinigen.
Dazu beide Spannbügel **(526)** öffnen und die Maschine an den beiden Griffen aus dem Wasserkasten heben (siehe Kapitel 9.1 – D).

Bei längerer Nichtbenutzung der Maschine Wasserkasten leeren, um ein Vollsaugen der Schleifscheiben (Unwucht) zu verhindern.

Service and maintenance

Care



A

To achieve good grinding results, always keep machine clean, particularly the knife guides **(3278, left 3279)**.

B

Disconnect machine from power supply!

Depending on how dirty the hone wheels **(251)** are, clean with a cloth soaked with dishwashing detergent. For this, turn grinding wheels by hand.

Plastic housing **(536)** should be cleaned only with a soft brush. Grinding grain causes scratches on housing even when using a soft cloth.

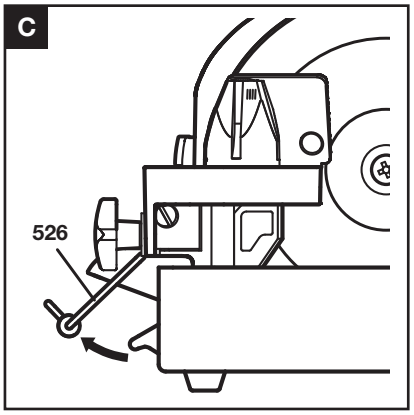
C / D

Clean water tray daily after use.
Open both tensioning clamps **(526)** and lift machine out of water tray with both handles (see chapter 9.1 – D).

Empty the water tray when machine is not in use for longer period of time to prevent grinding wheels from absorbing water and becoming unbalanced.

Maintenance et entretien

Entretien



A

Afin d'obtenir à tout moment de bons résultats d'affûtage, veillez à ce que la machine soit en permanence propre, surtout les guides-lames **(3278, gauche 3279)**.

B

Débranchez la fiche secteur!

Nettoyez les meules à repasser **(251)** avec un chiffon imbibé de liquide vaisselle ou d'alcool en fonction du degré d'encrassement. Pendant cette opération, tournez les meules à la main.

Éliminez la poussière d'affûtage du carter en matière plastique **(536)** avec un pinceau à poils tendres.
Les grains issus de l'affûtage risquent de rayer le carter même si vous utilisez un chiffon doux.

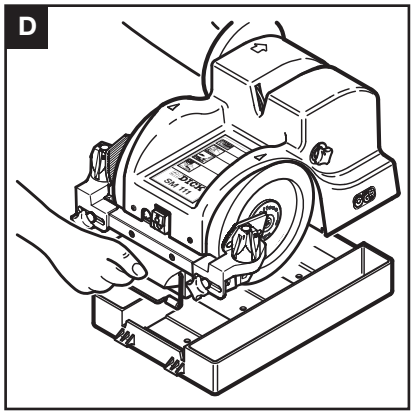
C / D

Nettoyez quotidiennement le bac à eau après utilisation.
Pour cela, ouvrez les deux brides de fixation **(526)** et retirez la machine du bac à eau en la soulevant au niveau des deux poignées (voir le chapitre 9.1 – D).

Videz le bac à eau en cas de non-utilisation prolongée de la machine pour éviter que les meules ne s'imbibent d'eau (balourd).

Manutenzione e cura

Cura



A

Per ottenere in ogni momento buoni risultati di affilatura, tenere sempre pulita la macchina, in particolare le guide del coltello **(3278, sinistra 3279)**.

B

Estrarre la spina di alimentazione!

Pulire le mole di rettifica **(251)** con un panno imbevuto di detersivo per stoviglie o alcool a seconda del grado di sporco. Durante questa operazione ruotare le mole abrasive manualmente.

Pulire l'alloggiamento in plastica **(536)** dalla polvere di affilatura solo con un pennello morbido. I grani di affilatura graffiano l'alloggiamento anche in caso di utilizzo di un panno morbido.

C / D

Pulire la vaschetta dell'acqua ogni giorno dopo l'uso.
A questo scopo aprire le due staffe di serraggio **(526)** e sollevare la macchina dalla vaschetta dell'acqua usando le due maniglie (vedere capitolo 9.1 – D).

In caso di inutilizzo prolungato svuotare la vaschetta dell'acqua per impedire una che l'eccessivo assorbimento d'acqua causi un'ovalizzazione.

Servicio y mantenimiento

Mantenimiento

A

Para garantizar buenos resultados de afilado, mantener la máquina siempre limpia, especialmente las guías de cuchillo **(3278, izquierda 3279)**.

B

¡Desenchufar la máquina!

Si es necesario y dependiendo del grado de suciedad, limpiar los discos de repasado fino **(251)** con un trapo empapado con detergente y girando las muelas.

Retirar el polvo de afilar del capot **(536)**, solamente con un pincel suave. Granos de afilar provocan rayas en el capot aún cuando se utilicen trapos blandos.

C / D

Limpiar la caja de agua a diario, después del empleo de la máquina.
Abrir los dos elementos de sujeción **(526)**. Sacar la máquina de la caja de agua mediante las dos manecillas (ver capítulo 9.1 - D).

Si no se emplea la máquina durante largo plazo, vaciar la caja de agua. En caso contrario las muelas absorben agua lo que provoca un desequilibrio.

Техуход и очистка

Уход

A

Для того, чтобы всегда получать хорошие результаты заточки, нужно машину и в особенности направляющие ножа **(3278, слева 3279)** постоянно содержать в чистоте.

B

Вынуть штепсельную вилку!

Доводочные диски **(251)** нужно чистить тряпочкой, смоченной, в зависимости от степени загрязнения, средством для мытья посуды или спиртом. При этом шлифовальные диски нужно вращать рукой.

Пластмассовый корпус **(536)** нужно очищать от шлифовочной пыли только мягкой кисточкой. Абразивные песчинки от шлифования оставляют царапины на корпусе даже при использовании мягкой тряпочки.

C / D

Бачок для воды после использования нужно ежедневно чистить.
Для этого открыть оба стяжных хомута **(526)** и вынуть машину за обе ручки из бачка для воды (см. раздел 9.1 – D).

В случае длительного неиспользования машины бачок нужно опорожнить, чтобы не допустить полной пропитки водой шлифовальных дисков (возможен дисбаланс).

Fehler - Ursache - Behebung

Defect - Cause - Repair

Défauts - Causes - Solutions

(D)

Fehler	Ursache	Behebung
Netzstecker eingesteckt. Hauptschalter „EIN“. Maschine läuft nicht (Schleifscheiben drehen sich nicht).	Keine Netzspannung vorhanden. Motor/Schalter/Kabel defekt.	Fehler durch Elektrofachkraft beheben lassen.
	Schutzschalter ausgelöst.	Schutzschalter **(48)** eindrücken (siehe Kapitel 9.1).
	Schleifscheiben sind durch Messerführung festgeklemmt.	Messerführungen **(3278 / 3279)** richtig einstellen (siehe Kapitel 9.2).
Bei eingeschalteter Maschine drehen sich Schleifscheiben, die Abziehscheiben drehen sich nicht.	Flachriemen von Riemenscheibe gesprungen oder defekt.	Flachriemen **(233)** wieder aufziehen bzw. ersetzen (siehe Kapitel 10.4).
Bei eingeschalteter Maschine dreht sich nur eine Abziehscheibe.	Rundriemen von Riemenscheibe gesprungen oder beschädigt.	Rundriemen **(325)** wieder aufziehen bzw. ersetzen (siehe Kapitel 10.4).
Schleifergebnis am Messer nach dem Abziehvorgang nicht zufrieden stellend.	Schleifvorgang wurde nicht solange durchgeführt, bis ganze Messerschneide einen Grat aufweist.	Schleifvorgang wiederholen, bis ganze Messerschneide einen Grat aufweist (siehe Kapitel 9.3), danach Messer abziehen (siehe Kapitel 9.5).
Schleiffase am nachgeschliffenen Messer zu breit.	Bedienungsfehler: Klinge liegt beim Durchziehen zwischen Schleifscheibe und Magnet nicht ganzflächig am Magnet an.	Schleifvorgang wiederholen und darauf achten, dass die Klinge flach am Magnet anliegt (siehe Kapitel 9.3).
Weiter nicht aufgeführte Fehler sind durch die DICK-Servicestation bzw. den Lieferant der Maschine zu beheben.		

(GB)

Defect	Cause	Repair
Machine is plugged. Switch is „ON“. Machine does not work (grinding wheels do not turn).	No mains voltage available. Motor/switch/cable defect.	Have defect repaired immediately by licensed electrician.
	Safety switch is released.	Press button of safety switch **(48)** (see chapter 9.1).
	Knife guiding device jams grinding wheel.	Correct position of knife guiding device **(3278 / 3279)** (see chapter 9.2).
Machine is plugged. Switch is „ON“. Grinding wheels turned, hone wheels do not.	Flat belt has jumped off pulley or is damaged.	Fit flat **(233)** back on or replace (see chapter 10.4).
With machine turned on, only one hone wheel turns.	Round drive belt has jumped off pulley or is damaged.	Fit round belt **(325)** back on or replace (see chapter 10.4).
Honing result on knife is not satisfactory.	Grinding was too short so as to obtain a burr all along entire cutting edge.	Repeat grinding until cutting edge shows a burr along entire length (see chapter 9.3). Hone thereafter (see chapter 9.5).
Chamfer on reground knife is too wide.	Operator error: Blade did not lie flat on magnet when passing between grinding wheel and magnet.	Repeat grinding making sure that blade lies flat on magnet (see chapter 9.3).
Further defects not mentioned above may only be repaired by a DICK service station or supplier of the machine.		

(F)

Défauts	Causes	Solutions
La fiche secteur est branchée. L’interrupteur principal est en position « MARCHE ». La machine ne fonctionne pas (les meules ne tournent pas).	Pas de tension secteur. Moteur/Interrupteur/Cordon d’alimentation électrique défectueux.	Faites appel à un électricien qualifié pour remédier au défaut.
	L’interrupteur de protection s’est déclenché.	Appuyez sur l’interrupteur-protecteur **(48)** (voir le chapitre 9.1).
	Le guide-lame bloque les meules.	Réglez correctement les guides-lames **(3278 / 3279)** (voir le chapitre 9.2).
Les meules pour l’affûtage et les meules à repasser ne tournent pas bien que la machine soit sous tension.	La courroie plate s’est délogée de la poulie ou est défectueuse.	Repositionnez la courroie plate **(233)** ou remplacez-la (voir le chapitre 10.4).
Seule une meule à repasser tourne lorsque la machine est mise sous tension.	La courroie ronde s’est délogée de la poulie ou est endommagée.	Repositionnez la courroie ronde **(325)** ou remplacez-la (voir le chapitre 10.4).
Le résultat d’affûtage du couteau n’est pas satisfaisant après le repassage.	Le repassage n’a pas été effectué jusqu’à ce que le tranchant du couteau présente une arête sur toute la longueur.	Répétez l’opération d’affûtage jusqu’à ce qu’une arête soit présente sur toute la longueur du tranchant du couteau (voir le chapitre 9.3), repassez ensuite le couteau (voir le chapitre 9.5).
Le chanfrein d’affûtage est trop large sur le couteau réaffûté.	Erreur de manipulation: la lame repose entre la meule et l’aimant lors du passage et non pas toute sa surface sur l’aimant.	Répétez l’opération d’affûtage et veillez à ce que la lame repose à plat sur l’aimant (voir le chapitre 9.3).
Des défauts non mentionnés ici sont à confier au service après-vente DICK ou au fournisseur de la machine.		

Errore – Causa – Eliminazione

Defecto - Causa - Remedio

Ошибка - причина - устранение

Errore	Causa	Eliminazione
Spina di alimentazione inserita. Interruttore principale "ON". La macchina non funziona (le mole abrasive non ruotano).	Tensione di alimentazione assente. Motore/interruttore/cavo difettoso. Interruttore automatico scattato. Le mole abrasive sono bloccate dalla guida del coltello.	Fare eliminare l'errore da un elettricista. Premere l'interruttore automatico **(48)** (vedere capitolo 9.1). Regolare correttamente le guide del coltello **(3278 / 3279)** (vedere capitolo 9.2).
A macchina accesa le mole abrasive ruotano, ma le mole di rettifica non funzionano.	Cinghia piana uscita dalla puleggia o difettosa.	Reinserire la cinghia piana **(233)** o sostituirla (vedere capitolo 10.4).
A macchina accesa ruota solo una mola di rettifica.	Cinghia a sezione circolare uscita dalla puleggia o danneggiata.	Reinserire la cinghia a sezione circolare **(325)** o sostituirla (vedere capitolo 10.4).
Risultato di affilatura sul coltello dopo il processo di rettifica non soddisfacente.	Il processo di affilatura non è stato eseguito fino a raggiungere una bava sull'intera lunghezza del filo del coltello.	Ripetere il processo di affilatura finché il filo del coltello non presenta una bava per tutta la lunghezza (vedere capitolo 9.3), quindi rettificare il coltello (vedere capitolo 9.5).
Smusso sul coltello riaffilato troppo largo.	Errore di utilizzo: la lama non si trova con tutta la superficie sul magnete durante il passaggio tra la mola abrasiva e il magnete.	Ripetere il processo di affilatura e assicurarsi che la lama poggi in piano sul magnete (vedere capitolo 9.3).
Ulteriori errori non riportati devono essere eliminati dal servizio di assistenza DICK o dal fornitore della macchina.		

Defecto	Causa	Remedio
Enchufe conectado. Interruptor “ENCENDIDO”. Máquina no funciona. Las muelas no giran.	Sin voltaje disponible. Motor/interruptor/cable defecto Interruptor de protección activado. Muelas están bloqueadas por las guías de cuchillo.	Reparar defecto por especialista. Apretar el interruptor de protección **(48)** (ver capítulo 9.1). Ajustar correctamente las guias de cuchillo **(3278 / 3279)** (ver capítulo 9.2).
Con máquina en marcha giran las muelas pero no los discos de repasado fino.	Correa plana saltó del disco o tiene un defecto.	Colocar de nuevo la correa plana **(233)** o reemplazar (ver capítulo 10.4).
Con máquina en marcha gira sólo un disco de repasado fino.	Correa redonda saltó del disco o tiene un defecto.	Colocar de nuevo la correa redonda **(325)** o reemplazar (ver capítulo 10.4).
Resultado de afilado poco satisfactorio después de repasado fino.	El afilado no fue suficiente como para formar una rebaba a lo largo de todo el filo.	Repetir el afilado hasta que se forma una rebaba a lo largo de todo el filo (ver capítulo 9.3). Luego efectuar el repasado fino (ver capítulo 9.5).
Chaflán demasiado ancho en cuchillo reafilado.	Error de empleo: la hoja del cuchillo no está completamente acostada sobre el imán durante el pasaje entre muela e imán.	Repetir el afilado y observar que la loma del cuchillo esté completamente chata sobre el imán (ver capítulo 9.3).
Otros defectos, aquí no mencionados, sólo pueden ser reparados por una estación de servicio técnico DICK o el distribuidor de la máquina.		

Ошибка	Причина	Устранение
Штепсельная вилка вставлена. Главный выключатель „ВКЛ“. Машина не работает (шлифовальные диски не вращаются).	Нет сетевого напряжения. Сломан мотор/выключатель/кабель. Сработал защитный выключатель. Направляющая ножа заклинила шлифовальный диск.	Электрик должен устранить ошибку. Нажать защитный выключатель **(48)** (см. раздел 9.1). Правильно настроить направляющие ножа **(3278 / 3279)** (см. раздел 9.2).
При включенной машине вращаются шлифовальные диски, доводочные диски не вращаются.	Плоский ремень соскочил со шкива или поврежден.	Снова насадить плоский ремень **(233)** или заменить его (см. раздел 10.4).
При включенной машине вращается только один доводочный диск.	Круглый ремень соскочил со шкива или поврежден.	Снова насадить круглый ремень **(325)** или заменить его (см. раздел 10.4).
Результат заточки ножа после процесса доводки неудовлетворительный.	Заточку выполняли недолго, не получив заусенца на всем лезвии ножа.	Процесс заточки повторить до появления на всем лезвии ножа заусенца (см. раздел 9.3), после этого выполнить доводку ножа (см. раздел 9.5).
Шлифованная фаска на повторно заточенном ноже слишком широкая.	Ошибка в управлении: при протяжке лезвия между шлифовальным диском и магнитом лезвие не приставлено всей своей поверхностью к магниту.	Процесс заточки повторить и проследить, чтобы лезвие плоско прилегало к магниту (см. раздел 9.3).
При возникновении сбоев / ошибок в работе, не приведенных в данной таблице, просим обращаться в сервисный отдел фирмы DICK или к поставщику машины.		

Sonderzubehör (D) | Special accessories (GB) | Accessoires spéciaux (F)

Bezeichnung / Designation / Désignation	Bestellnr. / Designation / Réf.
Schleifauflage zum Schärfen von Haushaltsscheren Support for grinding scissors Support pour l'affûtage des ciseaux de ménage	9 8153 010
Schleifauflage zum Schärfen von Rasenmähermesser Support for grinding lawn-mover knives Support pour l'affûtage des lames de tondeuses à gazon	9 8153 020
Schleifauflage zum Schärfen von Stechbeitel Support for grinding chisels Support pour l'affûtage des ciseaux de menuisier	9 8153 030
Schleifauflage zum Schärfen von Gartenscheren Support for grinding garden-shears Support pour l'affûtage des sécateurs	9 8153 040

Geben Sie bei Bestellungen von Sonderzubehör stets die Bezeichnung und die Bestellnummer an.

Ihre Zubehörbestellung richten Sie bitte an Ihren Fachhändler oder die Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

⚠ **ACHTUNG!** Benutzen Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit ausschließlich DICK-Originalzubehör, das in der Betriebsanleitung für die SM-111 angegeben ist. Der Gebrauch von anderem Zubehör als in der Betriebsanleitung oder im Katalog empfohlen, kann eine persönliche Unfallgefahr für Sie bedeuten.

Sollten Sie noch Fragen haben, stehen Ihnen unsere Fachberater oder der Lieferant der Maschine gerne zur Verfügung. Unser Zubehörprogramm wird ständig erweitert bzw. aktualisiert. Über das zusätzlich zur Verfügung stehende Zubehörprogramm fordern Sie bei Bedarf bitte die aktuellen Informationsunterlagen bei uns an.

Please indicate always designation and order number when ordering special accessories.

Please send your order for special accessories to your dealer or to Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

⚠ **ATTENTION!** For your own safety, please use only original DICK accessories mentioned in the operating manual for the SM-111. Using any other accessories than those mentioned in the operating manual or the catalogue could imply risk of personal accident for you.

Should you have any further questions do not hesitate to contact our technical consultants or the supplier of the machine. Our range of accessories is extended and updated all the time. Feel free to request the current information material from us with regard to the additionally available accessory programme.

Veuillez toujours indiquer la désignation et la référence pour toute commande d'accessoires spéciaux.

Veuillez envoyer votre commande d'accessoires à votre revendeur spécialisé ou à la société Dick GmbH & Co. KG.

⚠ **ATTENTION!** Pour votre propre sécurité: utilisez uniquement des accessoires DICK d'origine mentionnés dans le mode d'emploi de la machine SM-111. L'emploi d'autres accessoires que ceux recommandés dans le mode d'emploi ou le catalogue peut être source d'accidents.

Nos conseillers spécialisés ou le fournisseur de la machine sont à votre entière disposition pour répondre à toutes vos questions. Nous élargissons et actualisons en permanence notre gamme d'accessoires. Le cas échéant, veuillez demander l'envoi des dossiers d'information actuels relatifs à la gamme d'accessoires disponibles.

Accessori speciali

Accesorios especiales

Специальные принадлежности

Denominazione / Descripción / Наименование	Cod. ord. / N° pedido / Арт.-№
Supporto per l'affilatura di forbici da casa Soporte para el afilado de tijeras domésticas Подставка для заточки домашних ножниц	9 8153 010
Supporto per l'affilatura di lame taglia erba Soporte para el afilado de cuchillas de cortacéspedes Подставка для заточки ножей газонокосилки	9 8153 020
Supporto per l'affilatura di scalpelli da legno Soporte para el afilado de cinceles de tronzar Подставка для заточки стамесок	9 8153 030
Supporto per l'affilatura di forbici da giardino Soporte para el afilado de tijeras de jardinero Подставка для заточки садовых ножниц	9 8153 040

Per l'ordinazione degli accessori speciali indicare sempre la denominazione e il codice articolo.

Inviare l'ordine degli accessori al rivenditore specializzato o alla ditta Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

ATTENZIONE! Per garantire la propria sicurezza utilizzare esclusivamente accessori DICK originali, indicati nelle istruzioni d'uso della macchina SM-111. L'uso di accessori diversi da quelli consigliati nelle istruzioni d'uso o nel catalogo può determinare un pericolo di infortuni per la propria persona.

I nostri consulenti specializzati o il fornitore della macchina sono a disposizione in caso di ulteriori domande. Il nostro programma di accessori viene continuamente ampliato e aggiornato. Per quanto riguarda il programma di accessori disponibile in aggiunta, richiedere se necessario la documentazione informativa aggiornata.

Cuando efectúe un pedido de accesorios especiales, indique siempre la denominación y el número de pedido.

Para obtener accesorios especiales diríjase a un comercio especializado o a la empresa Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

¡ATENCIÓN! Por su propia seguridad, utilice exclusivamente los accesorios originales de DICK, indicados en las instrucciones de uso de la SM-111. La utilización de otros accesorios diferentes a los recomendados en las instrucciones de uso o en el catálogo puede suponer para usted un peligro de accidente.

Nuestros expertos o el proveedor de la máquina se encuentran a su disposición para cualquier tipo de duda que tenga. Nuestro programa de accesorios se amplía y actualiza constantemente. Si lo desea, podrá solicitarnos información actual sobre el programa de accesorios disponible adicionalmente.

При заказе специальных принадлежностей просим всегда указывать их название и артикульный номер.

Заказ на принадлежности просим направлять соответствующему дилеру или на адрес фирмы Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

ВНИМАНИЕ! Для собственной безопасности просим использовать принадлежности только производства фирмы DICK, указанные в руководстве по эксплуатации на машину SM-111. Использование принадлежностей других производителей, не рекомендованных в руководстве по эксплуатации или не указанных в каталоге, может привести к несчастному случаю на работе.

Если у Вас появились вопросы, консультанты нашей фирмы с готовностью ответят на них. Предлагаемый нашей фирмой набор принадлежностей постоянно усовершенствуется и дополняется. Требуйте у нас информационный материал, в котором указана дополнительная программа поставок принадлежностей.

Schaltbild
Schema delle connessioni
Wiring diagram
Diagrama de circuito
Schéma des connexions
Электросхема

ACHTUNG! Elektrische Reparaturen dürfen nur durch eine Elektrofachkraft durchgeführt werden!

ATTENTION! Electrical repairs may only be carried out by a qualified electrician.

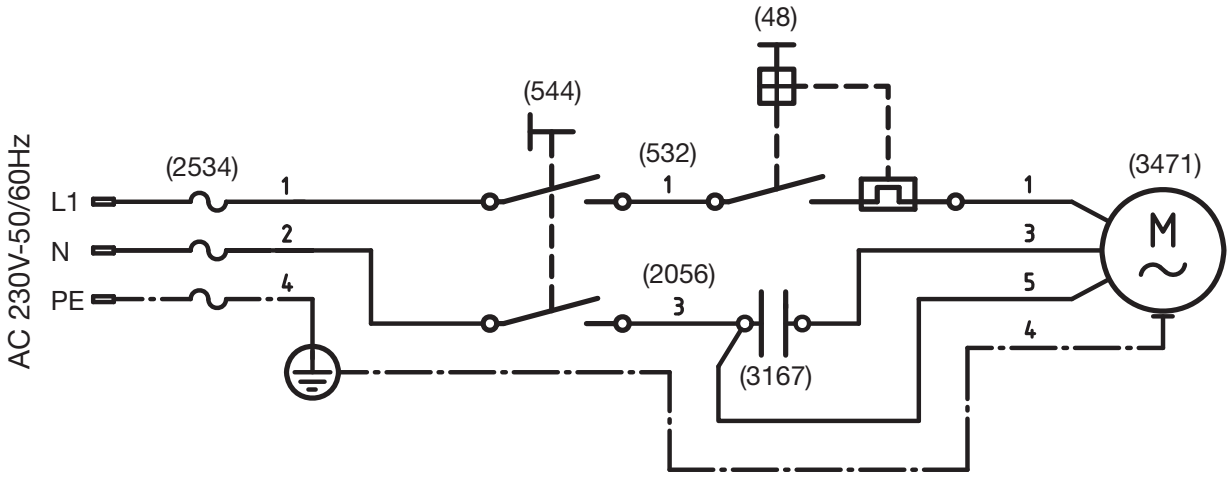
ATTENTION! Les réparations sont strictement réservées à un électricien spécialisé!

ATTENZIONE! Le riparazioni elettriche devono essere eseguite solo da un elettricista!

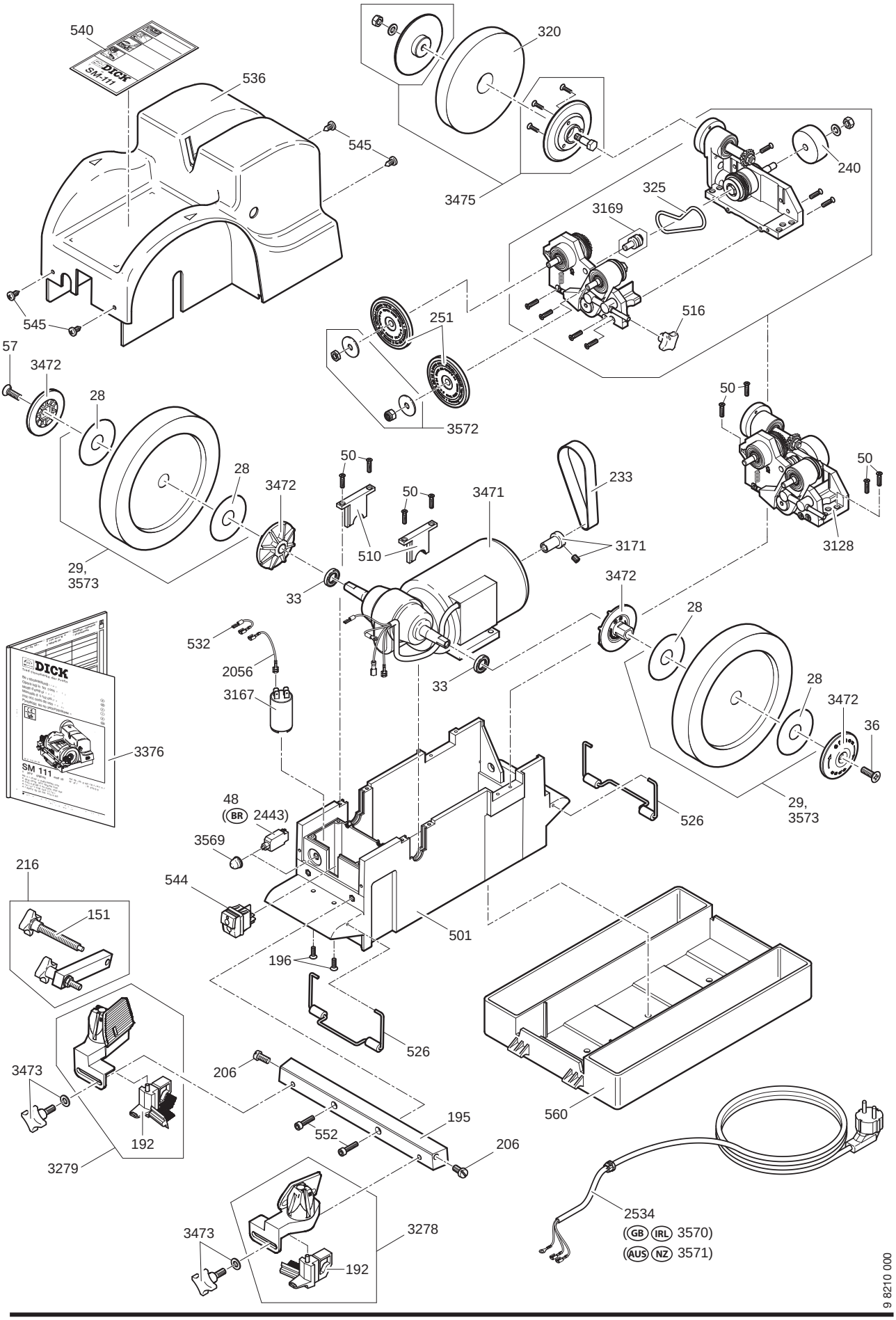
¡ATENCIÓN! Todas las reparaciones eléctricas sólo deben ser realizadas por un electricista debidamente calificado.

ВНИМАНИЕ! Все ремонтные работы в электрической части должен выполнять квалифицированный электрик!

1	braun	brown	brun	marrone	marrón	коричневый
2	blau	blue	bleu	blu	azul	синий
3	schwarz	black	noir	nero	negro	чёрный
4	grün/gelb	green/yellow	vert/jaune	verde/giallo	verde/amarillo	зелёный/желтый
5	grau	grey	gris	grigio	gris	серый



Ersatzteilzeichnung
Spare parts drawing
Dessin pièces de rechange
Esploso dei pezzi di ricambio
Ilustración piezas de repuesto
Схема запасных частей



Abschnitt

13 Schaltbild / Ersatzteile

13.3 Ersatzteilliste

SM-111 – Art-Nr. 9 8210 000, AC 1/230V-50/60Hz
Alle Maße in mm. Konstruktive Änderungen vorbehalten. Weitere Ersatzteile auf Anfrage.

Pos.	Stck.	Bestellnr.	Benennung	Abmessung
28	2	9 8209 0028	Kunststoffscheibe	Ø70x22Øx0,3
29	2	9 8209 0029	Schleifscheibe K240	Standardausführung, Ø200xØ22x40
33	2	9 8209 0033	Wellendichtring	BA25-15-5
36	1	9 8209 0036	Senkschraube, Linksgewinde	DIN 7991-M8x25-LH-A2
48	1	9 8209 0048	Schutzschalter	AC 230V-50Hz-1,1A
50	4	9 8209 0050	PT-Schraube	WN1443-KA50x20-A2
57	1	9 8209 0057	Senkschraube	DIN 7991-M8x25-A2
195	1	9 8209 0195	Führung	305x25x25
196	2	9 8209 0196	Senkschraube	DIN 7991-M5x16-A2
206	1	9 8209 0206	Verschlussschraube	DIN 84A-M8x16-PA
233	1	9 8209 0233	Flachriemen	240x18x1,8
240	1	9 8209 0240	Flachriemenscheibe	Ø50x20
320	1	9 8219 0320	Polierscheibe	Ø150xØ30x10
325	1	9 8209 0325	Rundriemen	Ø4x200
333	1	9 8219 0333	Polierpaste	300g
501	1	9 8209 0501	Chassis	294x110x130
510	2	9 8209 0510	Dichtungsaufnahme	63,8x39,8x10
516	1	9 8219 0516	Kreuzgriff	4-Sk32
532	1	9 8209 0532	Schalterkabel	95 lang
536	1	9 8219 0536	Gehäuse	366x269x206
544	1	9 8209 0544	Hauptschalter	AC 230V
545	4	9 8209 0545	Linsenblechschraube	DIN 7981-4,8x13-A2
552	2	9 8209 0552	Zylinderschraube	DIN 912-M6x25-A2
2056	1	9 8209 2056	Kondensatorkabel	95 lang
3167	1	9 8209 3167	Kondensator	6,3µF-230V
3376	1	9 8219 3376	Betriebsanleitung	D, GB, F, I, E, RUS
3471	1	9 8209 3471	Getriebemotor	AC 1/230V-50/60Hz
3569	1	9 8209 3569	Dichtkappe für Schutzschalter	Bo16
Komplette Baugruppen				
151	1	9 8209 0151	Abrichtspindel komplett	Baugruppe, M10x1-KU-40-M8
192	1	9 8209 0192	Bürsteneinheit links + rechts komplett	Baugruppe, ABS-PP
216	1	9 8209 0216	Abrichtvorrichtung komplett	Baugruppe
251	1	9 8209 0251	Abziehscheibe	Set (links + rechts)
526	1	9 8209 0526	Spannbügel	Baugruppe,142x60,5x17xØ3,5
540	1	9 8219 0540	Kurzbetriebsanleitung	Set - D, GB, F, I, E, RUS
560	1	9 8209 0560	Wasserkasten komplett	Baugruppe
2534	1	9 8209 2534	Anschlusskabel, Stecker CEE 7/7, Zugentlastung	H05VV-F3G0,75-3000 lang, SR-5L-1
3128	1	9 8219 3128	Abzieheinheit komplett	Baugruppe
3169	1	9 8209 3169	Umlenkrolle komplett	Baugruppe, Ø8x32-M6, Ø16x12, 8Sp220
3171	1	9 8209 3171	Riemenscheibe komplett	Baugruppe, Ø22x30, DIN 914-M5x6-A2
3278	1	9 8209 3278	Messerführung rechts komplett	Baugruppe
3279	1	9 8209 3279	Messerführung links komplett	Baugruppe
3472	1	9 8209 3472	Zentrierflansch, Flansch	Set (links + rechts)
3473	1	9 8209 3473	Kreuzgriffschraube, Unterlegscheibe	Set, 4-SK40-M8-20, DIN 9021-A8,4-A2
3475	1	9 8219 3475	Flansch (Polierscheibe)	Set komplett
3572	1	9 8209 3572	Sicherungsmutter, Mutter, Flanschscheibe (2x)	Set, DIN 985-M8-A2, DIN 439-BM8-A2, Ø30x8,4x2
Sonderzubehör				
2443	1	9 8209 2443	Schutzschalter, 1,5A	Sonderzubehör (BR) SM-111 - 9 8210 000-185
3570	1	9 8209 3570	Anschlusskabel, Stecker BS1363, Zugentlastung	Sonderzubehör (GB) (IRL) SM-111 - 9 8210 000-182
3571	1	9 8209 3571	Anschlusskabel, Stecker AS3112, Zugentlastung	Sonderzubehör (AUS) (NZ) SM-111 - 9 8210 000-184
3573	2	9 8209 3573	Schleifscheibe K80	Ø200xØ22x40

SM-111 – Prod. No. 9 8210 000, AC 1/230V-50/60Hz
All measurements in millimeters. Technical changes reserved. Further spare parts upon request.

Item no.	Quant.	Order no.	Description	Dimension
28	2	9 8209 0028	Plastic disc	Ø70x22Øx0,3
29	2	9 8209 0029	Grinding wheel K240	Basic version, Ø200xØ22x40
33	2	9 8209 0033	Shaft gasket	BA25-15-5
36	1	9 8209 0036	Countersunk screw, left-hand thread	DIN 7991-M8x25-LH-A2
48	1	9 8209 0048	Safety switch	AC 230V-50Hz-1,1A
50	4	9 8209 0050	PT-screw	WN1443-KA50x20-A2
57	1	9 8209 0057	Countersunk screw	DIN 7991-M8x25-A2
195	1	9 8209 0195	Guide rail	305x25x25
196	2	9 8209 0196	Countersunk screw	DIN 7991-M5x16-A2
206	1	9 8209 0206	Screw plug	DIN 84A-M8x16-PA
233	1	9 8209 0233	Flat belt	240x18x1,8
240	1	9 8209 0240	Flat belt pulley	Ø50x20
320	1	9 8219 0320	Polishing wheel	Ø150xØ30x10
325	1	9 8209 0325	Round belt	Ø4x200
333	1	9 8219 0333	Buffing compound	300g
501	1	9 8209 0501	Chassis	294x110x130
510	2	9 8209 0510	Reception of shaft gasket	63,8x39,8x10
516	1	9 8219 0516	Cross handle	4-Sk32
532	1	9 8209 0532	Switch cable	95 long
536	1	9 8219 0536	Housing	366x269x206
544	1	9 8209 0544	Main switch	AC 230V
545	4	9 8209 0545	Pan-head lapping screw	DIN 7981-4,8x13-A2
552	2	9 8209 0552	Cap screw	DIN 912-M6x25-A2
2056	1	9 8209 2056	Capasitor cable	95 long
3167	1	9 8209 3167	Capasitor	6,3µF-230V
3376	1	9 8219 3376	Operating instructions	D, GB, F, I, E, RUS
3471	1	9 8209 3471	Geared motor	AC 1/230V-50/60Hz
3569	1	9 8209 3569	Sealing cap for safety switch	Bo16
Complete units				
151	1	9 8209 0151	Dressing spindle, complete	Component, M10x1-KU-40-M8
192	1	9 8209 0192	Brush unit, left + right, complete	Component, ABS-PP
216	1	9 8209 0216	Dressing device, complete	Component
251	1	9 8209 0251	Hone wheel	Set (left + right)
526	1	9 8209 0526	Tensioning clamp	Component, 142x60,5x17xØ3,5
540	1	9 8219 0540	Abridged operating instructions (set)	Set - D, GB, F, I, E, RUS
560	1	9 8209 0560	Water tray, complete	Component
2534	1	9 8209 2534	Connector cable, plug CEE 7/7, cable clamp	H05VV-F3G0,75-3000 lang, SR-5L-1
3128	1	9 8219 3128	Honing device, complete	Component
3169	1	9 8209 3169	Deflection pulley, complete	Comp., Ø8x32-M6, Ø16x12, 8Sp220
3171	1	9 8209 3171	Belt pulley, complete	Comp., Ø22x30, DIN 914-M5x6-A2
3278	1	9 8209 3278	Knife guide right, complete	Component
3279	1	9 8209 3279	Knife guide left, complete	Component
3472	1	9 8209 3472	Centering flange, flange	Set (left + right)
3473	1	9 8209 3473	Capstan headed screw, washer	Set, 4-SK40-M8-20, DIN 9021-A8,4-A2
3475	1	9 8219 3475	Flange (polishing wheel)	Set, complete
3572	1	9 8209 3572	Locknut, nut, washer (2x)	Set, DIN 985-M8-A2, DIN 439-BM8-A2, Ø30x8,4x2
Optional accessory				
2443	1	9 8209 2443	Safety switch, 1,5A	Optional accessory (BR) SM-111 - 9 8210 000-185
3570	1	9 8209 3570	Connector cable, plug BS1363, cable clamp	Optional accessory (GB) (IRL) SM-111 - 9 8210 000-182
3571	1	9 8209 3571	Connector cable, plug AS3112, cable clamp	Optional accessory (AUS) (NZ) SM-111 - 9 8210 000-184
3573	2	9 8209 3573	Grinding wheel K80	Ø200xØ22x40

13 Schéma des connexions / Pièces de rechange

13.3 Nomenclature des pièces de rechange

SM-111 – Réf. 9 8210 000, CA 1/230V-50/60Hz

Toutes les cotes sont indiquées en mm. Sous réserve de modifications constructives. D'autres pièces de rechange sont disponibles sur simple demande.

Rep.	Qté.	Réf.	Désignation	Dimensions
28	2	9 8209 0028	Rondelle plate en matière plastique	Ø70x22Øx0,3
29	2	9 8209 0029	Meules G240	Version standard, Ø200xØ22x40
33	2	9 8209 0033	Bague à lèvres avec ressort	BA25-15-5
36	1	9 8209 0036	Vis noyée, pas à gauche	DIN 7991-M8x25-LH-A2
48	1	9 8209 0048	Interrupteur-protecteur	AC 1/230V-50Hz-1,1A
50	4	9 8209 0050	Vis PT	WN1443-KA50x20-A2
57	1	9 8209 0057	Vis noyée	DIN 7991-M8x25-A2
195	1	9 8209 0195	Guide	305x25x25
196	2	9 8209 0196	Vis noyée	DIN 7991-M5x16-A2
206	1	9 8209 0206	Vis d'arrêt	DIN 84A-M8x16-PA
233	1	9 8209 0233	Courroie plate	240x18x1,8
240	1	9 8209 0240	Poulie plate	Ø50x20
320	1	9 8219 0320	Meule à polir	Ø150xØ30x10
325	1	9 8209 0325	Courroie ronde	Ø4x200
333	1	9 8219 0333	Pâte à polir	300g
501	1	9 8209 0501	Châssis	294x110x130
510	2	9 8209 0510	Logement du joint	63,8x39,8x10
516	1	9 8219 0516	Poignée à croisillon	4-Sk32
532	1	9 8209 0532	Câble de l'interrupteur	95 de long
536	1	9 8219 0536	Carter	366x269x206
544	1	9 8209 0544	Interrupteur principal	AC 230V
545	4	9 8209 0545	Vis à tête cylindrique bombée	DIN 7981-4,8x13-A2
552	2	9 8209 0552	Vis à tête cylindrique	DIN 912-M6x25-A2
2056	1	9 8209 2056	Câble du condensateur	95 de long
3167	1	9 8209 3167	Condensateur	6,3µF-230V
3376	1	9 8219 3376	Mode d'emploi	D, GB, F, I, E, RUS
3471	1	9 8209 3471	Moto-réducteur	AC 1/230V-50/60Hz
3569	1	9 8209 3569	Capuchon pour l'interrupteur-protecteur	Bo16
Ensembles complets				
151	1	9 8209 0151	Broche de dressage complète	Module, M10x1-KU-40-M8
192	1	9 8209 0192	Unité de brosses droite et gauche complète	Module, ABS-PP
216	1	9 8209 0216	Dispositif de dressage complet	Module
251	1	9 8209 0251	Meules à repasser	Jeu (droit + gauche)
526	1	9 8209 0526	Bride de fixation	Module, 142x60,5x17xØ3,5
540	1	9 8219 0540	Mode d'emploi abrégé	Jeu - D, GB, F, I, E, RUS
560	1	9 8209 0560	Bac à eau complet	Module
2534	1	9 8209 2534	Câble de raccordement à décharge de traction, fiche CEE 7/7	H05VV-F3G0,75-3000 lang, SR-5L-1
3128	1	9 8219 3128	Unité de repassage complète	Module
3169	1	9 8209 3169	Poulie de renvoi complète	Module, Ø8x32-M6, Ø16x12, 8Sp220
3171	1	9 8209 3171	Poulie complète	Module, Ø22x30, DIN 914-M5x6-A2
3278	1	9 8209 3278	Guide-lame droit complet	Module
3279	1	9 8209 3279	Guide-lame gauche complet	Module
3472	1	9 8209 3472	Flasques de centrage, flasques	Jeu (droit + gauche)
3473	1	9 8209 3473	Poignée à croisillon, rondelle plate	Jeu, 4-SK40-M8-20, DIN 9021-A8,4-A2
3475	1	9 8219 3475	Flasque (meule à polir)	Jeu complet
3572	1	9 8209 3572	Écrou de blocage, écrou, rondelle (2x)	Jeu, DIN 985-M8-A2, DIN 439-BM8-A2, Ø30x8,4x2
Accessoire spécial				
2443	1	9 8209 2443	Interrupteur-protecteur, 1,5A	Accessoire spécial (BR) SM-111 - 9 8210 000-185
3570	1	9 8209 3570	Câble de raccordement à décharge de traction, fiche BS1363	Accessoire spécial (GB) (IRL) SM-111 - 9 8210 000-182
3571	1	9 8209 3571	Câble de raccordement à décharge de traction, fiche AS3112	Accessoire spécial (AUS) (NZ) SM-111 - 9 8210 000-184
3573	2	9 8209 3573	Meules G80	Ø200xØ22x40

Schema delle connessioni / Pezzi di ricambio

Distinta dei pezzi di ricambio

SM-111 – Cod. art. 9 8210 000, AC 1/230V-50/60Hz

Tutte le misure in mm. Con riserva di modifiche di costruzione. Altri pezzi di ricambio su richiesta.

Pos.	Pz.	Cod. ord.	Denominazione	Dimensioni
28	2	9 8209 0028	Disco di plastica	Ø70x22Øx0,3
29	2	9 8209 0029	Mola abrasiva K240	Versione standard, Ø200xØ22x40
33	2	9 8209 0033	Guarnizione albero	BA25-15-5
36	1	9 8209 0036	Vite a testa svasata, filettatura sinistra	DIN 7991-M8x25-LH-A2
48	1	9 8209 0048	Interruttore automatico	AC 230V-50Hz-1,1A
50	4	9 8209 0050	Vite PT	WN1443-KA50x20-A2
57	1	9 8209 0057	Vite a testa svasata	DIN 7991-M8x25-A2
195	1	9 8209 0195	Guida	305x25x25
196	2	9 8209 0196	Vite a testa svasata	DIN 7991-M5x16-A2
206	1	9 8209 0206	Vite di chiusura	DIN 84A-M8x16-PA
233	1	9 8209 0233	Cinghia piana	240x18x1,8
240	1	9 8209 0240	Puleggia cinghia piana	Ø50x20
320	1	9 8219 0320	Feltro per lucidare	Ø150xØ30x10
325	1	9 8209 0325	Cinghia a sezione circolare	Ø4x200
333	1	9 8219 0333	Pasta lucidante	300g
501	1	9 8209 0501	Telaio	294x110x130
510	2	9 8209 0510	Guarnizione a bussola	63,8x39,8x10
516	1	9 8219 0516	Impugnatura a croce	4-Sk32
532	1	9 8209 0532	Cavo interruttore	95 lungo
536	1	9 8219 0536	Alloggiamento	366x269x206
544	1	9 8209 0544	Interruttore principale	AC 230V
545	4	9 8209 0545	Vite a testa bombata per lamiera	DIN 7981-4,8x13-A2
552	2	9 8209 0552	Vite a testa cilindrica	DIN 912-M6x25-A2
2056	1	9 8209 2056	Cavo condensatore	95 lungo
3167	1	9 8209 3167	Condensatore	6,3µF-230V
3376	1	9 8219 3376	Manuale d'istruzioni	D, GB, F, I, E, RUS
3471	1	9 8209 3471	Motoriduttore	AC 1/230V-50/60Hz
3569	1	9 8209 3569	Copri interruttore di gomma	Bo16
Gruppi completi				
151	1	9 8209 0151	Mandrino di ripristino completo	Gruppo costruttivo, M10x1-KU-40-M8
192	1	9 8209 0192	Gruppo spazzole sinistro + destro completo	Gruppo costruttivo, ABS-PP
216	1	9 8209 0216	Dispositivo di ripristino completo	Gruppo costruttivo
251	1	9 8209 0251	Mole di rettifica	Set (sinistro + destro)
526	1	9 8209 0526	Staffa di serraggio	Gruppo costruttivo, 142x60,5x17xØ3,5
540	1	9 8219 0540	Istruzioni d'uso brevi	Set - D, GB, F, I, E, RUS
560	1	9 8209 0560	Vaschetta dell'acqua completa	Gruppo costruttivo
2534	1	9 8209 2534	Cavo di collegamento, connettore CEE 7/7, scarico trazione	H05VV-F3G0,75-3000 lang, SR-5L-1
3128	1	9 8219 3128	Gruppo di rettifica completo	Gruppo costruttivo
3169	1	9 8209 3169	Puleggia di rinvio completa	G. c., Ø8x32-M6, Ø16x12, 8Sp220
3171	1	9 8209 3171	Puleggia completa	G. c., Ø22x30, DIN 914-M5x6-A2
3278	1	9 8209 3278	Guida del coltello destra completa	Gruppo costruttivo
3279	1	9 8209 3279	Guida del coltello sinistra completa	Gruppo costruttivo
3472	1	9 8209 3472	Flangia di centratura, flangia	Set (sinistro + destro)
3473	1	9 8209 3473	Vite con impugnatura a croce, rondella	Set, 4-SK40-M8-20, DIN 9021-A8,4-A2
3475	1	9 8219 3475	Flangia (mola di lucidatura)	Set completa
3572	1	9 8209 3572	Controdado, dado, distanziatore (2x)	Set, DIN 985-M8-A2, DIN 439-BM8-A2, Ø30x8,4x2
Accessorio speciale				
2443	1	9 8209 2443	Interruttore automatico, 1,5A	Accessorio speciale (BR) SM-111 - 9 8210 000-185
3570	1	9 8209 3570	Cavo di collegamento, connettore BS1363, scarico trazione	Accessorio speciale (GB) (IRL) SM-111 - 9 8210 000-182
3571	1	9 8209 3571	Cavo di collegamento, connettore AS3112,scarico trazione	Accessorio speciale (AUS) (NZ) SM-111 - 9 8210 000-184
3573	2	9 8209 3573	Mola abrasiva K80	Ø200xØ22x40

SM-111 – N° ref.: 9 8210 000, AC 1/230V-50/60Hz

Medidas en milímetros. Cambios de construcción reservados. Otros repuestos a demanda.

Rep.	Cantidad	Referencia	Descripción	Dimensiones
28	2	9 8209 0028	Disco de plástico	Ø70x22Øx0,3
29	2	9 8209 0029	Muela abrasiva K240	Versión standard, Ø200xØ22x40
33	2	9 8209 0033	Arandela de junta	BA25-15-5
36	1	9 8209 0036	Tornillo	DIN 7991-M8x25-LH-A2
48	1	9 8209 0048	Interruptor de protección	AC 230V-50Hz-1,1A
50	4	9 8209 0050	Tornillo-PT	WN1443-KA50x20-A2
57	1	9 8209 0057	Tornillo avellanado	DIN 7991-M8x25-A2
195	1	9 8209 0195	Guía	305x25x25
196	2	9 8209 0196	Tornillo avellanado	DIN 7991-M5x16-A2
206	1	9 8209 0206	Tornillo de cierre	DIN 84A-M8x16-PA
233	1	9 8209 0233	Correa plana	240x18x1,8
240	1	9 8209 0240	Disco de correa plana	Ø50x20
320	1	9 8219 0320	Muela de pulir	Ø150xØ30x10
325	1	9 8209 0325	Correa redonda	Ø4x200
333	1	9 8219 0333	Pasta de pulir	300g
501	1	9 8209 0501	Chasis	294x110x130
510	2	9 8209 0510	Recepción de junta	63,8x39,8x10
516	1	9 8219 0516	Manilla en cruz	4-Sk32
532	1	9 8209 0532	Cable interruptor	95 largo
536	1	9 8219 0536	Capot	366x269x206
544	1	9 8209 0544	Interruptor principal	AC 230V
545	4	9 8209 0545	Tornillo con cabeza lenticular	DIN 7981-4,8x13-A2
552	2	9 8209 0552	Tornillo con cabeza cilíndrica	DIN 912-M6x25-A2
2056	1	9 8209 2056	Cable condensador	95 largo
3167	1	9 8209 3167	Condensador	6,3µF-230V
3376	1	9 8219 3376	Instrucciones de uso	D, GB, F, I, E, RUS
3471	1	9 8209 3471	Motor reductor	AC 1/230V-50/60Hz
3569	1	9 8209 3569	Junta del interruptor de protección	Bo16
Unidades completas				
151	1	9 8209 0151	Vástago completo	Unidad, M10x1-KU-40-M8
192	1	9 8209 0192	Unidad de cepillo izquierdo y derecho	Unidad, ABS-PP
216	1	9 8209 0216	Rectificador de muelas	Unidad
251	1	9 8209 0251	Disco de repasado fino	Juego (izquierda y derecha)
526	1	9 8209 0526	Elemento de sujeción	Unidad, 142x60,5x17xØ3,5
540	1	9 8219 0540	Instrucciones de uso abreviadas	Juego - D, GB, F, I, E, RUS
560	1	9 8209 0560	Caja de agua, compl.	Unidad
2534	1	9 8209 2534	Cable de conexión, enchufe CEE 7/7, elemento descarga de tracción de cable	H05VV-F3G0,75-3000 lang, SR-5L-1
3128	1	9 8219 3128	Unidad de repasado fino, compl.	Unidad
3169	1	9 8209 3169	Escuadra compl., con árbol	Unidad, Ø8x32-M6, Ø16x12, 8Sp220
3171	1	9 8209 3171	Disco de correa, compl.	Unidad, Ø22x30, DIN 914-M5x6-A2
3278	1	9 8209 3278	Guía de cuchillo derecha completa	Unidad
3279	1	9 8209 3279	Guía de cuchillo izquierda completa	Unidad
3472	1	9 8209 3472	Brida de centrar, brida	Juego (izquierda y derecha)
3473	1	9 8209 3473	Tornillo con manilla en cruz, arandela	Juego, 4-SK40-M8-20, D N 9021-A8,4-A2
3475	1	9 8219 3475	Brida (muela de pulir)	Juego completa
3572	1	9 8209 3572	Tuerca de seguridad, tuerca, arandela (2x)	Juego, DIN 985-M8-A2, DIN 439-BM8-A2, Ø30x8,4x2
Accesorio especial				
2443	1	9 8209 2443	Interruptor de protección, 1,5A	Accesorio especial (BR) SM-111 - 9 8210 000-185
3570	1	9 8209 3570	Cable de conexión, enchufe BS1363, elemento descarga de tracción de cable	Accesorio especial (GB) (IRL) SM-111 - 9 8210 000-182
3571	1	9 8209 3571	Cable de conexión, enchufe AS3112, elemento descarga de tracción de cable	Accesorio especial (AUS) (NZ) SM-111 - 9 8210 000-184
3573	2	9 8209 3573	Muela abrasiva K80	Ø200xØ22x40

SM-111 – Арт-№ 9 8210 000, AC 1/230В-50/60Гц
Все размеры даны в мм. Возможны конструктивные изменения. Другие запчасти по запросу.

Поз.	Шт.	Арт.-№	Наименование	Размер
28	2	9 8209 0028	Пластмассовая шайба	Ø70x22Øx0,3
29	2	9 8209 0029	Шлифовальный диск K240	стандартное исполнение, Ø200xØ22x40
33	2	9 8209 0033	Уплотнение вала	BA25-15-5
36	1	9 8209 0036	Винт с потайной головкой, левая резьба	DIN 7991-M8x25-LH-A2
48	1	9 8209 0048	Защитный выключатель	AC 230В-50Гц-1,1A
50	4	9 8209 0050	PT-винт	WN1443-KA50x20-A2
57	1	9 8209 0057	Винт с потайной головкой	DIN 7991-M8x25-A2
195	1	9 8209 0195	Направляющая	305x25x25
196	2	9 8209 0196	Винт с потайной головкой	DIN 7991-M5x16-A2
206	1	9 8209 0206	Резьбовая пробка	DIN 84A-M8x16-PA
233	1	9 8209 0233	Плоский ремень	240x18x1,8
240	1	9 8209 0240	Шкив для плоского ремня	Ø50x20
320	1	9 8219 0320	Полировочный диск	Ø150xØ30x10
325	1	9 8209 0325	Круглый ремень	Ø4x200
333	1	9 8219 0333	Полировочная паста	300g
501	1	9 8209 0501	Шасси	294x110x130
510	2	9 8209 0510	Крепление для уплотнения	63,8x39,8x10
516	1	9 8219 0516	Крестовидная ручка	4-Sk32
532	1	9 8209 0532	Кабель выключателя	95 длина
536	1	9 8219 0536	Корпус	366x269x206
544	1	9 8209 0544	Главный выключатель	AC 230V
545	4	9 8209 0545	Винт со сфероцилиндрической головкой	DIN 7981-4,8x13-A2
552	2	9 8209 0552	Винт с цилиндрической головкой	DIN 912-M6x25-A2
2056	1	9 8209 2056	Кабель конденсатора	95 длина
3167	1	9 8209 3167	Конденсатор	6,3µF-230V
3376	1	9 8219 3376	Руководство по эксплуатации	D, GB, F, I, E, RUS
3471	1	9 8209 3471	Редукторный двигатель	AC 1/230V-50/60Hz
3569	1	9 8209 3569	Уплотнительный колпачок для защитного выключателя	Bo16
Комплектные узлы				
151	1	9 8209 0151	Пригоночный шпиндель, комплект	Узел, M10x1-KU-40-M8
192	1	9 8209 0192	Щёточный узел левый + правый, комплект	Узел, ABS-PP
216	1	9 8209 0216	Пригоночное устройство, комплект	Узел
251	1	9 8209 0251	Доводочный диск	Набор (правая + левая)
526	1	9 8209 0526	Стяжной хомут	Набор, 142x60,5x17xØ3,5
540	1	9 8219 0540	Краткое руководство по эксплуатации	Набор - D, GB, F, I, E, RUS
560	1	9 8209 0560	Бачок для воды, комплект	Узел
2534	1	9 8209 2534	Соединительный кабель, штепсель CEE 7/7, устройство для снятия натяжения кабеля	H05VV-F3G0,75-3000 lang, SR-5L-1
3128	1	9 8219 3128	Доводочный узел, комплект	Узел
3169	1	9 8209 3169	Отводной ролик, комплект	Набор, Ø8x32-M6, Ø16x12, 8Sp220
3171	1	9 8209 3171	Ремённый шкив, комплект	Набор, Ø22x30, DIN 914-M5x6-A2
3278	1	9 8209 3278	Направляющая ножа правая, комплект	Узел
3279	1	9 8209 3279	Направляющая ножа левая, комплект	Узел
3472	1	9 8209 3472	Центровочный фланец, Фланец	Набор (правая + левая)
3473	1	9 8209 3473	Винт с крестовидной головкой, Подкладная шайба	Набор, 4-SK40-M8-20, D N 9021-A8,4-A2
3475	1	9 8219 3475	Фланец (Полировочный диск)	Набор, комплект
3572	1	9 8209 3572	Контргайка, Гайка, Фланцевый диск (2x)	Набор, DIN 985-M8-A2, DIN 439-BM8-A2, Ø30x8,4x2
Спецпринадлежность				
2443	1	9 8209 2443	Защитный выключатель, 1,5A	Спецпринадлежность (BR) SM-111 - 9 8210 000-185
3570	1	9 8209 3570	Соединительный кабель, штепсель BS1363, устройство для снятия натяжения кабеля	Спецпринадлежность (GB) (IRL) SM-111 - 9 8210 000-182
3571	1	9 8209 3571	Соединительный кабель, штепсель AS3112, устройство для снятия натяжения кабеля	Спецпринадлежность (AUS) (NZ) SM-111 - 9 8210 000-184
3573	2	9 8209 3573	Шлифовальный диск K80	Ø200xØ22x40

Schaltplan / Ersatzteile
Bestellbeispiel

Wiring diagram / Spare parts
Example for ordering

Schéma des connexions/ Pièces de rechange
Exemple de commande

(D)

Um Unfallgefahren zu verhindern und eine einwandfreie Funktion der Maschine zu gewährleisten, verwenden Sie bitte ausschließlich DICK-Original-Ersatzteile.
Bei Ersatzteilbestellungen gehen Sie bitte wie folgt vor: Wählen Sie aus der Ersatzteilzeichnung (Kapitel 13.2) die Positionsnummer des zu ersetzenden Teiles aus. Suchen Sie in der Ersatzteilliste (Kapitel 13.3) diese Positionsnummer (Pos.) und entnehmen Sie die Bestellnummer und Benennung. Die in der Spalte Stck. angegebene Stückzahl gibt an, wie viele Teile dieser Position die jeweilige Bestellnummer enthält.

Ihre Ersatzteilbestellung muss folgende Angaben enthalten:
1. Gewünschte Stückzahl
2. Bestellnummer
3. Benennung
4. Maschinentyp, Maschinen-Artikelnummer, Seriennummer, Baujahr (siehe Typenschild auf Chassis).

Ihre Ersatzteilbestellung richten Sie bitte an Ihren Fachhändler oder:

Firma
Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
GERMANY

Tel.: (+49) (0)7153 817-0
Fax: (+49) (0)7153 817-218 oder -219
Mail: mail@dick.de
Web: www.dick.de

(GB)

To prevent and ensure perfect operating conditions of the machine, please always use original DICK spare parts.

When ordering spare parts proceed as follows: Choose from the spare parts drawing (chapter 13.2) the item no. of the part to be replaced. Look for the item no. in the spare parts list (chapter 13.3) and take note of the order number and description. The figure mentioned in the second column indicates the amount of parts of the respective item.

Your parts order must include following information:
1. Desired amount
2. Order no.
3. Description
4. Machine type, article number, series number, year of construction (see typeplate on chassis).

Address your order to machine supplier or:

Firma
Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
GERMANY

Tel.: +49 7153 817-0
Fax: +49 7153 817-218 or -219
Mail: mail@dick.de
Web: www.dick.de

(F)

Veuillez utiliser uniquement les pièces de rechange DICK d'origine pour éviter tout risque d'accident et garantir un parfait fonctionnement de la machine. Veuillez procéder comme suit pour commander des pièces de rechange: Sélectionnez le repère de la pièce à remplacer dans le dessin des pièces de rechange (chapitre 13.2). Cherchez ce repère (Rep.) dans la nomenclature des pièces de rechange (chapitre 13.3) et notez la référence et la désignation. Le chiffre mentionné dans la colonne « Qté. » indique combien de pièces composent la référence respective.

Votre commande de pièces de rechange doit contenir les informations suivantes:
1. Quantité souhaitée
2. Référence
3. Désignation
4. Type de la machine, Référence de la machine, numéro de série, année de construction (voir la plaque signalétique sur le châssis).

Veuillez adresser votre commande de pièces de rechange à votre revendeur spécialisé ou à:

Société
Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
ALLEMAGNE

Tél.: +49 7153 817-0
Fax: +49 7153 817-218 ou -219
E-mail: mail@dick.de
Site Internet: www.dick.de

Schema delle connessioni Pezzi di ricambio
Esempio di ordine

Diagrama de circuito / Piezas de repuesto
Ejemplo de pedido

Электросхема / Запчасти
Пример заказа

(I)

Per evitare il pericolo di infortuni e garantire un funzionamento perfetto della macchina, utilizzare solo pezzi di ricambio DICK originali.
Per l'ordinazione di pezzi di ricambio procedere nel modo seguente: Scegliere dall'esploso dei pezzi di ricambio (capitolo 13.2) il numero di posizione del pezzo da sostituire. Cercare il numero di posizione (pos.) nella distinta dei pezzi di ricambio (capitolo 13.3) e individuare il codice articolo e la denominazione. Il numero riportato nella colonna Pz. indica il numero di pezzi di questa posizione contenuti nel rispettivo codice articolo.

L'ordine dei pezzi di ricambio deve contenere i seguenti dati:
1. Numero di pezzi desiderato,
2. Codice articolo,
3. Denominazione,
4. Tipo di macchina, codice articolo della macchina, numero di serie, anno di fabbricazione (vedere targhetta sul telaio).

Inviare l'ordine dei pezzi di ricambio al rivenditore specializzato oppure a:

Ditta
Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
GERMANIA

Tel.: +49 7153 817-0
Fax: +49 7153 817-218 o -219
Mail: mail@dick.de
Web: www.dick.de

(E)

Para evitar accidentes y asegurar un estado de empleo perfecto de la máquina, rogamos usar siempre repuestos originales DICK.
Proceder de la siguiente manera para hacer un pedido de piezas de repuesto: Escoger en la ilustración de piezas de repuesto (capítulo 13.2) el número de posición de la pieza requerida. Buscar en la lista de piezas de repuesto (capítulo 13.3) el número de pedido y la descripción correspondiente al número de posición. Los números en la segunda columna (Piezas) indican el número total de piezas en cada número de pedido.

El pedido debe tener la siguiente información:
1, Cantidad de piezas requeridas,
2. Número de pedido,
3. Descripción,
4. Modelo de la máquina, número, número de serie, año de construcción (ver placa de identificación de la máquina).

Favor de enviar los pedidos de recambios a su comerciante especializado o directamente a nuestra empresa:

Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
ALEMANIA

Tél.: +49 7153 817-0
Fax: +49 7153 817-218 o -219
Mail: mail@dick.de
Web: www.dick.de

(RUS)

Для того, чтобы предотвратить несчастные случаи на производстве и обеспечить бесперебойную эксплуатацию машины, необходимо использовать только оригинальные запасные части производства фирмы DICK.
При заказе запасных частей нужно выполнить следующее: из схемы запасных частей (раздел 13.2) выбрать позиционный номер заменяемой части. Затем в спецификации запасных частей (разд. 13.3) нужно найти данный позиционный номер (Поз.) и записать соответствующий ему артикульный номер и название этой части. В столбце „Шт.“ указано количество штук данной запасной части, которое входит в один артикульный номер.

Заказ на запасные части должен содержать следующие данные:
1. Нужное количество штук,
2. Артикульный номер,
3. Название,
4. Тип машины, артикульный номер машины, серийный номер, год изготовления (см. фирменную табличку на шасси).

Ваш заказ просим направлять соответствующему дилеру или на адрес производителя:

Фирма
Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
Германия / GERMANY

Тел.: +49 7153 817-0
Факс: +49 7153 817-218 или -219
Эл. почта: mail@dick.de
Интернет: www.dick.de